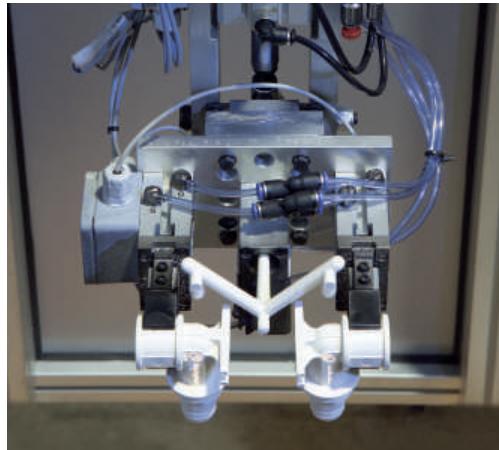
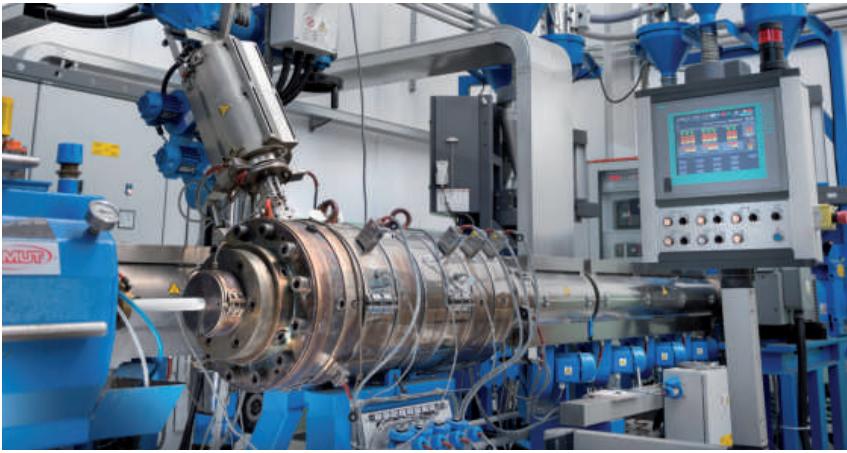




aquatechnik®

Soluzioni per l'idraulica e l'impiantistica
Solutions for plumbing and plant-engineering

fusio-technik®





aquatechnik®

Chi siamo

Aquatechnik produce e distribuisce sistemi per impianti idrico-sanitari, di riscaldamento, condizionamento e aria compressa utilizzabili in ambito civile e industriale.

Le sedi produttive, ubicate in Magnago (MI), comprendono una serie di reparti destinati ai diversi processi di lavorazione: stampaggio ad iniezione, estrusione e rivestimento tubi, schiumatura in PUR, assemblaggio di pezzi speciali (collettori), il tutto supportato da un'officina meccanica che consente la realizzazione di apparecchiature e utensileria necessarie alla lavorazione dei vari sistemi. L'azienda si completa con i laboratori e il centro ricerche, i quali, insieme a un elevato livello di automazione, assicurano alti standard qualitativi e produttivi. Il magazzino centrale, annesso alla produzione, consente un rapido e preciso smistamento del materiale che viene consegnato con mezzi propri o corrieri di fiducia in Italia e all'estero. La rete vendita, composta da personale specializzato e da selezionati distributori, garantisce una presenza consolidata e capillare sia sul territorio nazionale che estero, fornendo un servizio di vendita e post-vendita a livello internazionale.

Sempre attenta alle innovazioni e alle nuove esigenze cantieristiche, Aquatechnik ha sviluppato nel tempo un sistema integrato e completo di tubi, componenti, pezzi speciali e apparati per la regolazione in grado di soddisfare le più vaste richieste nella realizzazione dei sistemi idrici e di riscaldamento tradizionale e a pannelli radianti.

Ad oggi Aquatechnik può vantare migliaia di impianti realizzati, grazie anche alle omologazioni ottenute da parte dei più importanti istituti di certificazione, che la collocano tra le aziende più significative in Europa e nel mondo.

La nostra storia

Aquatechnik nasce nei primi anni ottanta, dopo una lunga esperienza dell'attuale presidente e fondatore Lino Petenà nel settore idrotermosanitario, con lo scopo di introdurre sul mercato un nuovo sistema di tubi e raccordi per l'impiantistica in materiale plastico in alternativa al tradizionale tubo zincato. Da subito, l'introduzione del sistema a saldare fusio-technik incontra grande successo e già nel 1984 l'azienda deve ampliare le proprie strutture per adeguarsi ai livelli di commercializzazione raggiunti.

La prima sede sarà di circa 1000 m² ubicata a Busto Arsizio. All'inizio degli anni '90 vengono realizzati i Centri didattici per divulgare i propri sistemi tramite riunioni rivolte ad installatori e tecnici del settore e l'azienda si trasferisce a Magnago (MI), dove tuttora risiede, ricoprendo una superficie pari a 60.000 m², di cui 15.000 coperti.

L'azienda, nata con il solo scopo di commercializzazione e distribuzione del prodotto, muove i primi passi verso l'attività produttiva e inizia l'attività commerciale all'estero. Nel nuovo millennio Aquatechnik si afferma con un sistema brevettato di connessione fra tubi multistrato e raccordi in PPSU assolutamente originale: il sistema safety. Presentato in una prima versione ottone-plastica (safety-metal) e in un secondo momento con un raccordo interamente in materiale plastico (PPSU), viene accolto a livello nazionale e internazionale con deciso entusiasmo. La capacità produttiva è oggi di circa 6.000 Ton/anno di PP-R per la produzione di tubi e la potenzialità di produzione è maggiore di 20.000.000 metri/anno di tubo multistrato.

Who we are

Aquatechnik produces and distributes sanitary, heating, air conditioning and compressed air systems for civil and industrial installations.

The manufacturing facilities, located in Magnago (MI), boast a number of departments for a variety of processes: injection moulding, extrusion and pipe coating, PUR foam and assembly of special fittings (manifolds). Everything is supported by a mechanical workshop that allows equipment and tools, required to process the various systems, to be manufactured.

The company is completed by laboratories and a research centre which, along with a high level of automation, ensure high qualitative and productive standards. The main warehouse, adjacent to the production department, allows the material, which is delivered by our own vehicles or by trusted couriers in Italy and abroad, to be rapidly and accurately sorted.

A sales network of specialist personnel and selected distributors creates an established presence that covers Italy and abroad, thereby providing international sales and after-sales services.

The company is always attentive to innovation and new features and has, over time, developed a comprehensive and complete system of pipes, components, special fittings and adjustment equipment that can meet the most varied manufacturing requirements for traditional plumbing and heating systems and radiant panel systems.

Today, Aquatechnik can boast thousands of systems built thanks to the approvals obtained by the most important certification institutes worldwide, which rank it among the leading companies in Europe and the world.

Our history

Aquatechnik was founded in the early 80s after current president and founder Lino Petenà's extensive experience in the hydro-thermal-sanitary sector, with the purpose of introducing a new system of pipes and fittings on the market for plants in plastic material as an alternative to conventional galvanised pipes. The fusio-technik welded system was successful from the start and already in 1984, the company had to expand its facilities to adapt to the sales levels it had reached. The first headquarters was a warehouse of about 1000 m² located in Busto Arsizio.

At the beginning of the 90s, learning centres were built to spread knowledge about their systems through meetings for installers and technicians in the sector and the company moved to Magnago (MI), where it remains to date, stretching over an area of 60,000 m², of which 15,000 are covered. The company, which was created with the single purpose of selling and distributing the product, took its first steps towards production and began sales activities abroad. In the new millennium, Aquatechnik established itself with a completely original patented connection system between multilayer pipes and PPSU fittings: the safety system. Presented initially in a brass-plastic version (safety-metal) and later with a fitting made entirely in plastic (PPSU), it was received enthusiastically both at a national and international level. The productive capacity today is about 6,000 tonnes/year of PP-R for pipe production and the production potential is greater than 20,000,000 metres/year of multilayer pipe. The injection moulding department produces up to 80,000,000 parts/year.



Nel reparto stampaggio ad iniezione si producono fino ad 80.000.000 pezzi/anno. Il sito produttivo lavora secondo standard qualitativi di eccellenza, nel rispetto delle norme ISO 9001 già dai primi anni 90. Oggi l'organizzazione aziendale coinvolge più di 150 persone.

I nostri valori

La passione per il nostro lavoro è il motore che alimenta l'anima della nostra azienda, ci guida nel perseguire gli obiettivi prefissati e ci spinge a conseguire livelli sempre più elevati. Il nostro grande obiettivo è “costruire, sviluppare e distribuire prodotti innovativi in grado di semplificare le applicazioni, garantire la massima sicurezza nelle installazioni, contribuire al risparmio energetico nel rispetto dell'eco-sostenibilità ambientale”.

La qualità è il centro della nostra filosofia aziendale, perché unisce i concetti di stile e design all'eccellenza dei prodotti che da sempre contraddistinguono il made in Italy: è l'unione di questi elementi la chiave di apertura ai mercati esteri.

L'ascolto e l'attenzione per il cliente stimolano la nascita di nuove idee e forzano la nostra cultura imprenditoriale, facilitando un clima di collaborazione e soddisfazione delle reciproche esigenze. Aquatechnik significa “tecnologia dell'acqua”, concetto che abbiamo esteso e integrato a diversi sistemi, diventando oggi uno degli attori più influenti nel mercato idro-termosanitario.

Marco Petenà (CEO): “*La nostra azienda è una società familiare, ogni persona che lavora con noi è una risorsa importante e parte di questa famiglia.*”

The production site has worked according to excellent quality standards in compliance with the ISO 9001 standards starting from the early 90s. The company today includes over 150 people.

Our principles

Aquatechnik is founded on a great goal: “distributing, building and developing innovative products that can simplify applications, ensure maximum safety in the installations and contribute to energy savings respecting environmental sustainability.”

Passion is what drives the soul of our company, leading us to pursue the goals we set and pushing us to reach increasingly higher levels.

Quality is the heart of our business philosophy as it unites the concepts of style and design with product excellence, which have always been the distinguishing features of made in Italy products: the union of these elements is the key to opening foreign markets.

Listening to and taking care of our customers stimulates the creation of new ideas and forges our entrepreneurial culture, facilitating a collaborative atmosphere, reciprocally satisfying needs.

Aquatechnik means “water technology”, a concept that we have expanded and integrated into different systems, becoming, to date, one of the most influential players in the hydro-thermal-sanitary market.

Marco Petenà (CEO): “*Our company is a family business, every person that works with us is an important resource and a part of this family.*”



fusio-technik index



Materia base	
	5-8
Polimeri ad alta prestazione per le diverse esigenze impiantistiche - Curve di regressione PP-R - Curve di regressione PP-RCT - Vantaggi	
Sistema fusio-technik con tubi monostrato in PP-R 80 Super	9-13
Sistema fusio-technik SDR 6 monostrato	
Sistema fusio-technik Superflux SDR 7,4 monostrato	
Sistema fusio-technik SDR 11 monostrato	
Sistema fusio-technik Rain-water SDR 11 monostrato	
Sistema fusio-technik con tubi pluristrato fibrorinforzati in PP-R 80 Super e PP-RCT	14-16
Sistema fusio-technik con tubi pluristrato <i>faser</i> FIBER-T	
Sistema fusio-technik con tubi pluristrato <i>faser</i> FIBER-COND	
SDR, Standard Dimension Ratio	17
Applicazione tubi	17
Raccorderia	18
Descrizione - Caratteristiche tecniche e Marcatura	
Progettazione con i sistemi fusio-technik	19-35
Come orientarsi per la scelta del sistema più idoneo - Condizioni di esercizio - Aria compressa - Impianti con fluidi diversi - Dimensionamento - Velocità di scorrimento consigliate - Perdite di carico continue nelle tubazioni - Progettare a velocità superiori - Perdite di carico localizzate nei raccordi	
Tecniche di posa	36-44
Posa esterna ed interna all'edificio - Calcolo e compensazione della dilatazione lineare termica - Calcolo dei compensatori di dilatazione	
Staffaggio	45-49
Valori di staffaggio - Esempi di staffaggio - Calcolo per installazione nei vani e attraverso pareti di separazione	
Efficienza energetica	50
Integrazione con altri sistemi Aquatechnik	51-54
Reazione al fuoco	55-56
Carico d'incendio - Protezione antincendio	
Attrezzatura e lavorazione	57-71
Tecniche di saldatura: Polifusione a bicchiere - Saldatura testa a testa - Manicotto elettrico - Derivazione diretta - Attacchi a sella - Interventi straordinari - Attrezzi e accessori	
Lavaggio dell'impianto idrico sanitario	72-73
Misure di prevenzione contro la diffusione della Legionella - Sistemi di disinfezione per tubazioni fusio-technik - Tecniche di disinfezione	
Protezione dai raggi UVA	74-75
Collaudo dell'impianto	76-78
Qualità	79
Garanzia di Responsabilità contrattuale e Responsabilità da prodotto (Product liability)	80-81
Articoli e dimensioni	82-100

fusio-technik index



Basic materials	5-8
<i>High performance polymers for different system requirements - Regression analysis for PP-R 80 - Regression analysis for PP-RCT - Advantages</i>	
fusio-technik system with single layer pipes in PP-R 80 Super	9-13
Single layer SDR 6 fusio-technik system	
Single layer SDR 7.4 fusio-technik system Superflux system	
Single layer SDR 11 fusio-technik system	
Single layer SDR 11 fusio-technik Rain-water system	
fusio-technik system with PP-R 80 Super and PP-RCT fibre-reinforced multilayer pipes	14-16
fusio-technik system with <i>faser</i> FIBER-T multilayer pipes	
fusio-technik system with <i>faser</i> FIBER-COND multilayer pipes	
SDR, Standard Dimension Ratio	17
Pipe applications	17
Fittings	18
<i>Description - Technical features and Marking</i>	
Designing with fusio-technik systems	19-35
<i>How to choose the most suitable system - Working conditions - Compressed air - Systems with different fluids - Sizing - Recommended flow speed, sanitary networks inside buildings - Pipe continuous pressure drops - Designing at higher speeds - Fitting localised pressure drops</i>	
Laying techniques	36-44
<i>Laying outside and inside buildings - Calculating and compensating thermal linear expansion - Calculating expansion compensators</i>	
Clamping	45-49
<i>Clamping values - Examples of clamping - Calculation to install in compartments and through separating walls</i>	
Energy efficiency	50
Integrating with other Aquatechnik systems	51-54
Reaction to fire	55-56
<i>Fire load - Fire prevention protection</i>	
Equipment and processing	57-71
<i>Welding techniques: Socket polyfusion welding - Butt welding - Electric sleeve - Direct branch - Saddle couplings - Extraordinary interventions and repairs - Equipment and accessories</i>	
Washing the sanitary system	72-73
<i>Preventive measures against the spread of Legionella - Disinfection systems for fusio-technik pipes - Disinfection techniques</i>	
Protection from UV rays	74-75
Testing the system	76-78
Quality	79
Contractual liability warranty and Product liability	80-81
Item and dimensions	82-100



Materia base

Polimeri ad alta prestazione per le diverse esigenze impiantistiche

High performance polymers for different system requirements

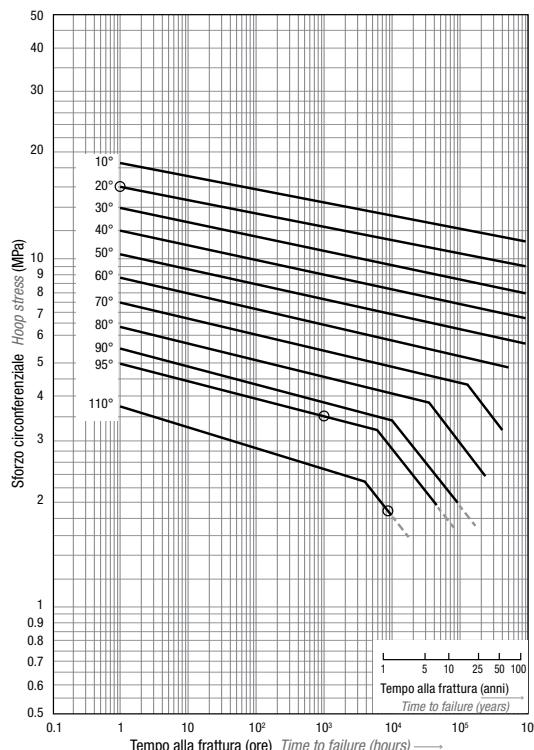
L'esperienza trentennale nella produzione di componenti per impianti idro-termosanitari, meccanici e tecnologici e la conoscenza acquisita, hanno permesso ad Aquatechnik di sviluppare e personalizzare prodotti specifici a seconda dell'applicazione a cui sono destinati. I materiali base più evoluti, esclusivamente di produzione europea, sono il PP-R 80 Super e il PP-RCT, perfezionate da Aquatechnik con speciali miscele di additivi, in grado di resistere maggiormente all'azione di ossidanti e agli ioni di origine metallica, conferendo un'elevata stabilizzazione alle alte temperature: nascono così il PP-R 80 Super HTS (accresciuta prestazione di resistenza a pressione/temperatura) e PP-RCT HOR (accresciuta resistenza all'ossidazione). Le modifiche apportate alla materia prima, oltre a migliorare gli standard qualitativi e le prestazioni tecniche del materiale, rispettano completamente le caratteristiche di organoletticità e potabilità dell'acqua.

L'evoluzione

Fin dai primi anni ottanta, il materiale utilizzato per la realizzazione del sistema fusio-technik è stato il Polipropilene Random 80 (PP-R 80) dove la sigla 80 è derivata dalla curva di regressione secondo ISO 9080 prendendo il valore MRS=8 MPa dalla curva a 20°C per una durata nel tempo di 50 anni (vedi figura).

Curve di regressione ISO 9080
del PP-R 80

ISO 9080 Regression analysis for PP-R 80



Basic material

The thirty years of experience in producing components for hydro-thermal-sanitary, mechanical and technological systems and the acquired knowledge have allowed Aquatechnik to develop and customise specific products depending on their intended application.

The most evolved raw materials, produced exclusively in Europe, are PP-R 80 Super and PP-RCT, perfected by Aquatechnik with special mixtures of additives with a higher resistance to oxidation and metal ions, resulting in high stability at elevated temperatures: thus PP-R 80 Super HTS (increased resistance to pressure/temperature) and PP-RCT HOR (increased resistance to oxidation) were born. In addition to improving the quality standards and the technical performance of the material, the modifications made to the raw materials completely respect the organoleptic and potability features of water.

The evolution

From the early 80s, the material used to create the fusio-technik system was Polypropylene Random 80 (PP-R 80), where the number 80 derives from regression analysis according to ISO 9080, taking the value MRS=8 MPa from the 20°C curve for a duration over time of 50 years (see figure).

Alla fine degli anni novanta, Aquatechnik sostituisce la gamma di tubazioni fusio-technik PP-R 80 iniziando la produzione di un sistema denominato Polipropilene Random 80 Super fusio-technik.

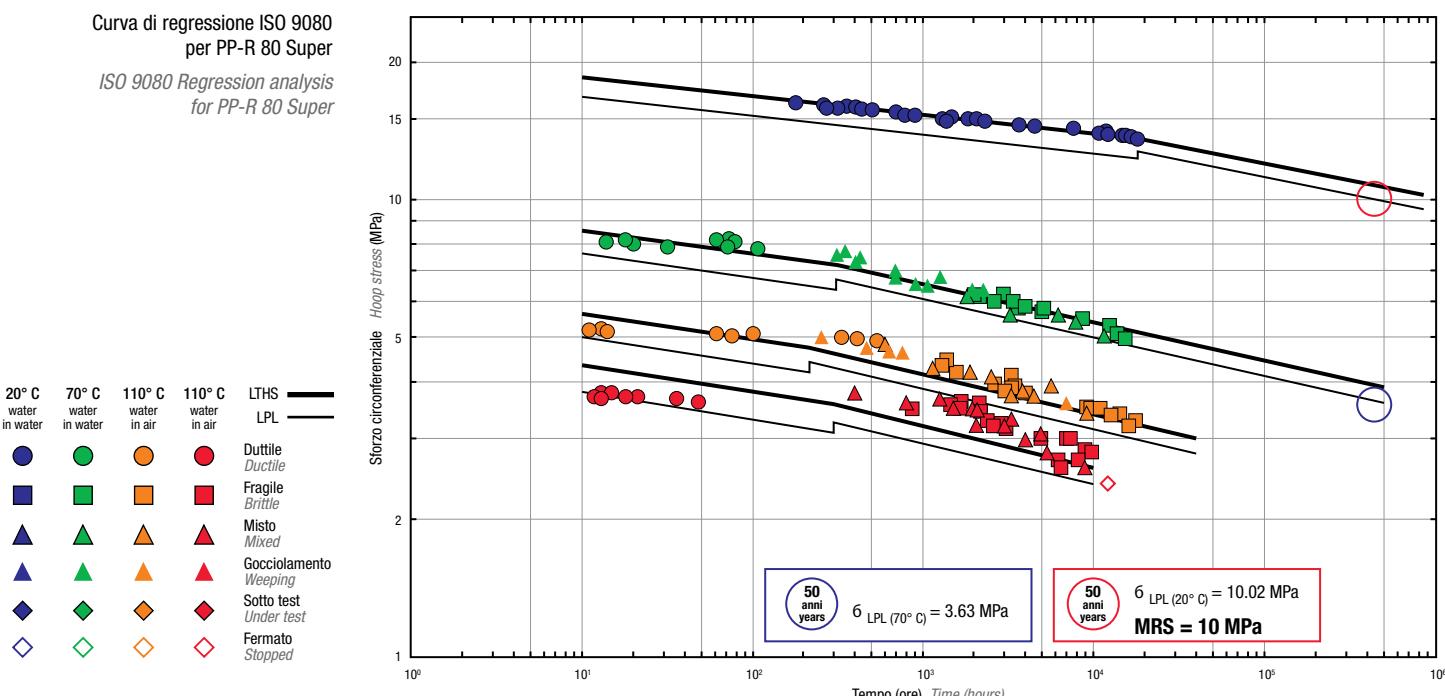
Tale materia prima conferisce ai prodotti prestazioni superiori, come verificato da numerosi test compiuti nei nostri laboratori e presso il più accreditato istituto di ricerca sui polimeri a livello europeo.

La figura mostra infatti come i tubi estrusi con il PP-R 80 Super siamo maggiormente performanti. Si prenda come punto di riferimento la curva extrapolata a 20°C: il valore di pressione MRS a 50 anni è di circa 10 MPa contro gli 8 MPa.

Tali considerazioni possono essere ripetute per le curve alle alte temperature (70°, 95°, 110°C).

At the end of the 90s, Aquatechnik replaced the PP-R 80 fusio-technik piping range, beginning to produce a system called Polypropylene Random 80 Super fusio-technik. This raw material gives products superior performance, as verified by numerous tests done in our laboratories and at the most accredited polymer research institute in Europe.

The figure, in fact, shows how pipes extruded with PP-R 80 Super have higher performances. The reference point is the curve extrapolated at 20°C: the MRS pressure value at 50 years is about 10 MPa, compared to 8 MPa. These considerations can be repeated for curves at high temperatures (70°, 95°, 110°C).



Da un punto di vista prestazionale, l'impiego di questa nuova materia rende possibile la riduzione degli spessori mantenendo le prestazioni di sempre; test eseguiti in riferimento alle normative DIN 8077-8078 - EN/ISO 15874

- UNE 53380 hanno confermato che tubi con spessori SDR 7,4 (PN16) hanno prestazioni del tutto sovrapponibili a tubi con spessore SDR 6 (PN20) alle condizioni richieste dalle suddette normative. Nasce così una nuova tipologia di tubazione nel panorama Aquatechnik: Superflux.

From a performance standpoint, using this new material makes it possible to reduce the thickness while maintaining the same performance; tests done in compliance with the DIN 8077-8078 - EN/ISO 15874 - UNE 53380 standards have confirmed that SDR 7,4 (PN16) thickness pipes have the same performances as SDR 6 (PN20) thickness pipes at the conditions required by the above standards. Thus, a new type of piping in the Aquatechnik range was born: Superflux.

La nuova generazione: tubazioni fibrorinforzate PP-RCT HOR e PP-R Super HTS

Già da anni Aquatechnik ha proposto al mercato la gamma faser, composta da 2 tipologie di tubazioni a 3 strati realizzati in PP-R 80 Super con lo strato intermedio rinforzato da fibre speciali denominati faser FIBER-T SDR 7,4 (per applicazione impianti sanitari e meccanici) e faser FIBER-COND SDR 11 (per applicazione impianti meccanici). Oggi la famiglia di tubazioni faser è stata completamente rinnovata attraverso l'utilizzo come materia prima del PP-RCT miscelato con un pacchetto di additivi frutto di anni di studio della divisione ricerca e sviluppo di Aquatechnik. Il PP-RCT è la nuova generazione di Polipropilene, già introdotta nella norma EN ISO 15874, che rappresenta l'evoluzione del Polipropilene Random con caratteristiche prestazionali più performanti del suo predecessore PP-R 80.

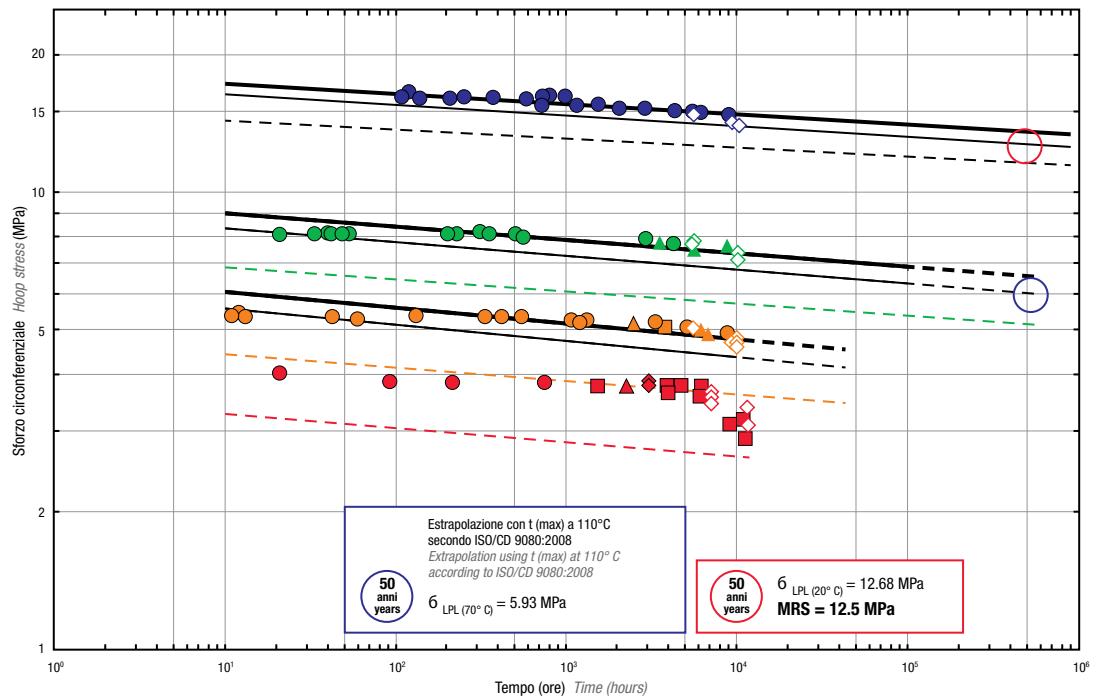
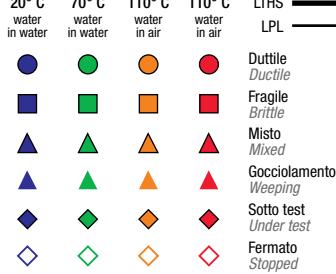
The new generation: PP-RCT HOR and PP-R Super HTS fibre-reinforced piping

Aquatechnik had already for years put the faser range on the market, consisting in 2 types of 3-layer pipes made in PP-R 80 Super with an intermediate layer reinforced by special fibres called faser FIBER-T SDR 7,4 (for sanitary and mechanical system applications) and faser FIBER-COND SDR 11 (for mechanical system applications).

Today, the faser piping family has been completely renovated by using PP-RCT mixed with a package of additives, which is the result of years of study in Aquatechnik's research and development division.

PP-RCT is the new generation of Polypropylene, already introduced in the EN ISO 15874 standard, which is the evolution of Polypropylene Random with higher performing features compared to its predecessor PP-R 80.

Curva di regressione ISO 9080
per PP-RCT
*ISO 9080 Regression analysis
for PP-RCT*



Il PP-RCT consente una classificazione più severa e una riduzione dello spessore delle pareti, permettendo persino il raggiungimento della classe 5 della norma EN ISO 15874 (classe di esercizio alle alte temperature).

PP-RCT allows for most stringent classification and reduced wall thickness, even reaching EN ISO 15874 class 5 (work at high temperature class).

Tabella di comparazione tra PP-R 80 Super e PP-RCT
Table comparing PP-R 80 Super and PP-RCT

	Unità di misura Unit of measurement	PP-R 80 Super	PP-RCT
$\sigma_{LPL}(20^\circ C)$	MPa	10,0	12,7
$\sigma_{LPL}(70^\circ C)$	MPa	3,6	6,0
Melt Flow Rate 190/5	g/10 min	0,5	0,4
Melt Flow Rate 230/5	g/10 min	1,3	1,0
Melt Flow Rate 230/2.16	g/10 min	0,3	0,2
Allungamento a snervamento Elongation at field	%	10	12
Punto di cristallizzazione Crystallisation point	°C	97,5	100,5
Modulo a trazione Tensile modulus	MPa	848	850

A queste già eccezionali caratteristiche del materiale base, Aquatechnik ha inserito un pacchetto di additivi HOR (High Oxidation Resistance) con la duplice funzione di migliorare le prestazioni alle alte temperature nel tempo e rallentare in maniera significativa il processo ossidativo della materia plastica sotto l'effetto aggressivo di sostanze fortemente ossidanti che possono essere disiolte nell'acqua. Con questa nuova modifica alla materia prima, Aquatechnik introduce sul mercato la gamma dei tubi faser FIBER-T, sistema che conferisce una maggiore sicurezza ed affidabilità in relazione al trasporto di acqua potabile in impianti di sanitari e di riscaldamento.

L'effettivo incremento della resistenza all'ossidazione utilizzando il sistema PP-RCT HOR è comprovato da test eseguiti nei laboratori Aquatechnik che si avvalgono anche della collaborazione con un'azienda leader nel settore delle macchine per clorazione in continuo.

Per l'applicazione in impianti meccanici, Aquatechnik ha studiato un pacchetto di additivi HTS (High Thermal Stabilization) per migliorare la resistenza alla temperatura e la durata nel tempo della materia prima.

Aquatechnik has added a package of HOR (High Oxidation Resistance) additives to these already exceptional features of the raw material, with the dual function of improving performance at high temperatures over time and significantly slowing the oxidation process of plastic materials under the aggressive effect of highly oxidising substances that may be diluted in water.

With this new modification to the raw material, Aquatechnik introduced the faser FIBER-T range on the market, a system that gives greater safety and reliability in relation to transporting potable water in sanitary and heating systems.

The actual increase in resistance to oxidation using the PP-RCT HOR system is proven by tests done in the Aquatechnik laboratories, which also collaborate with a leading company in the continuous chlorination system sector.

For applications in mechanical systems, Aquatechnik has designed a package of HTS (High Thermal Stabilization) additives to improve raw material resistance to temperatures and duration over time.

Vantaggi

I principali vantaggi dei prodotti realizzati con queste materie prime sono i seguenti:

- alta resistenza all'ossidazione;
- spessori di pareti ridotte;
- aumento della portata;
- elevata resistenza alla pressione;
- innalzamento delle temperature di lavoro;
- diminuzione del peso;
- riduzione delle dilatazioni termiche;
- diminuzione del numero dei punti di staffaggio;
- assoluto rispetto delle normative che regolano il trasporto dell'acqua potabile;
- resistenza a fenomeni tipici di corrosione;
- materiale riciclabile al 100%;
- ciclo LCA del prodotto a basso impatto ambientale.

Advantages

The main advantages of the products made with these raw materials are as follows:

- *high resistance to oxidation;*
- *reduced wall thickness;*
- *increased flow rate;*
- *high resistance to pressure;*
- *increased working temperatures;*
- *reduced weight;*
- *reduced thermal expansion;*
- *decreased number of clamping points;*
- *total compliance with standards regulating potable water transport;*
- *resistance to typical corrosive phenomena;*
- *100% recyclable material;*
- *low environmental impact LCA product cycle.*





Sistema Fusio-technik con tubi monostrato in PP-R 80 Super

Fusio-technik System with single layer pipes in PP-R 80 Super

Sistema fusio-technik SDR 6 monostrato

*Single layer
SDR 6 fusio-technik system*



Tubi e raccordi in PP-R 80 Super,
da assemblare mediante polifusione
con raccordi a saldare e raccordi filettati.
Per posa esterna e/o sotto traccia.

Descrizione

È il sistema di tubi e raccordi in PP-R 80 Super (polipropilene copolimero random) che ha innovato e cambiato in via definitiva le modalità di distribuzione dei fluidi caldi e freddi negli edifici a partire dagli anni '80.

Conosciuto e apprezzato in tutto il mondo, i suoi elementi si connettono tra loro con il metodo della polifusione termica (saldatura).

Il sensibile miglioramento del prodotto, avvenuto con il passare degli anni, e la gamma sempre più aggiornata e completa, hanno confermato un successo ancora ineguagliato.

Grazie alle sue caratteristiche tecniche intrinseche, è ideale anche per il trasporto di fluidi aggressivi in quanto molto resistente ad agenti corrosivi, alcali, acidi, ecc.

Nel caso di trasporto di prodotti chimici, verificare l'idoneità con il nostro Ufficio Tecnico.

Scheda tecnica e Marcatura

Materia prima: PP-R Super 80

Serie: S 2.5

Conducibilità termica a 20°C: λ 0,220 W/mK

Coefficiente di dilatazione: α 0,15 mm/mK

Rugosità interna: 0,007 mm

Colore: verde

Misure: da Ø 20 a Ø 110 mm

Marcatura: dicitura stampigliata lungo la direttrice con un intervallo tratteggiato su ogni metro lineare, come di seguito:
aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - DDX,S,S - SDR6 - SKZA 242 DIN 8077/8078 -- IIP 282 UNIENISO 15874 -- AENOR 001/682 UNEENISO 15874 -- ATEC 14/11-1709 -- CSTBat-157-1709 (cl2-6bar-70C) (cl4-10bar-60C) -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- 70C/10 bar -- made in Italy ----- (tratteggio fino a 95-98 cm)

Condizioni di esercizio

Vedi tabelle a pag. 20-21

*PP-R 80 Super pipe and fitting system
to assemble via polyfusion welding,
with threaded fittings to be welded.
For anchored and/or concealed laying.*

Description

This is the PP-R 80 Super (polypropylene copolymer random) pipe and fitting system that has definitively innovated and changed how hot and cold fluids are distributed in buildings, starting in the 80s.

Known and appreciated the world over, its elements connect to each other using the thermal polyfusion method (welding).

The significant improvement in the product over the years and the increasingly updated and complete range confirmed a level of success that is, to date, unparalleled. Thanks to its innate technical features, it is ideal to transport aggressive fluids as it is highly resistant to corrosive, alkali, acidic, etc. agents.

In the event of transporting chemical products, check suitability with our Technical Department.

Data sheet and Marking

Raw material: PP-R Super 80

Series: S 2.5

Thermal conductivity at 20°C: λ 0,220 W/mK

Expansion coefficient: α 0,15 mm/mK

Internal roughness: 0,007 mm

Colour: green

Sizes from Ø 20 to Ø 110 mm

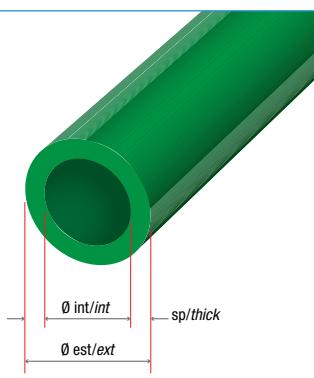
Marking: inscription stamped along the trajectory with dashed spaces on every linear metre, as shown below:
aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - DDX,S,S - SDR6 - SKZA 242 DIN 8077/8078 -- IIP 282 UNIENISO 15874 -- AENOR 001/682 UNEENISO 15874 -- ATEC 14/11-1709 -- CSTBat-157-1709 (cl2-6bar-70C) (cl4-10bar-60C) -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- 70C/10 bar -- made in Italy ----- (hatch up to 95-98 cm)

Working conditions

See the tables on pages 20-21

Specifiche del prodotto

Product specifications



Articolo Item	SDR SDR	Ø est. ext. Ø	Ø int. int. Ø	Spess. Thick.	DN DN	Verga Pipe	Rotolo Roll	Cont. H ₂ O H ₂ O cont.	Peso Weight	Quantità per fascio Quantity per bundle
61008	6	20	13,2	3,4	12	4	//	0,137	0,172	100
61010	6	25	16,6	4,2	15	4	//	0,216	0,268	100
61012	6	32	21,2	5,4	20	4	//	0,353	0,437	40
61014	6	40	26,6	6,7	25	4	//	0,556	0,676	40
61016	6	50	33,4	8,3	32	4	//	0,876	1,061	20
61018	6	63	42,0	10,5	40	4	//	1,385	1,714	20
61020	6	75	50,0	12,5	50	4	//	1,963	2,409	20
61022	6	90	60,0	15,0	60	4	//	2,827	3,469	12
61024	6	110	74,4	18,3	65	4	//	4,347	5,162	8
61108	6	20	13,2	3,4	12	//	100	0,137	0,172	//
61110	6	25	16,6	4,2	15	//	100	0,216	0,268	//

Campi di impiego

La vasta gamma diametrale e l'ampia possibilità di scelta delle tubazioni consentono l'utilizzo del sistema nei più diversificati campi applicativi del settore civile, industriale e terziario, per impianti idrico sanitari, impianti di riscaldamento, irrigazione e aria compressa.

Fields of use

The large diameter range and the wide choice of pipes allow the system to be used in the most varied fields in the civil, industrial and service sectors for hydro-sanitary, heating, irrigation and compressed air systems.

Norme e Certificazioni

Prodotto conforme alle più importanti normative a livello internazionale, quali EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Conforme a tutti gli standard organolettici per il trasporto di acqua potabile, per il trasporto di fluidi potabili caldi e freddi, per il consumo umano, per riscaldamento, condizionamento e aria compressa. Il sistema fusio-technik ha inoltre ottenuto la certificazione dai più importanti Enti a livello europeo e mondiale, disponibili su www.aquatechnik.it - pagina download.

Standards and certifications

Product in compliance with the most important international standards, including EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Compliant with all organoleptic standards for potable water transport, hot and cold potable fluid transport, human consumption, heating, cooling and compressed air.

The fusio-technik system has also obtained certification from the most important bodies in Europe and in the world, available on the site www.aquatechnik.it, on the download page.

Sistema fusio-technik Superflux SDR 7,4 monostrato

Single layer SDR 7,4 fusio-technik Superflux system



Tubi e raccordi in PP-R 80 Super, da assemblare mediante polifusione con raccordi a saldare e raccordi filettati. Per posa esterna e/o sotto traccia.

Descrizione

Sistema di tubi e raccordi in PP-R 80 Super (polipropilene copolimero random), i suoi elementi si connettono tra loro con il metodo della polifusione termica.

Grazie alla materia prima utilizzata, è stato possibile ridurre lo spessore della parete del tubo aumentando le portate di circa il 20% superando tutti i test previsti dalle normative per le tubazioni SDR 6. È ideale per il trasporto di fluidi aggressivi in quanto molto resistente ad agenti corrosivi, alcali, acidi, ecc. Nel caso di trasporto di prodotti chimici, verificare l'idoneità con il nostro Ufficio Tecnico.

Scheda tecnica e Marcatura

Materia prima: PP-R Super 80

Serie: S 3.2

Conducibilità termica a 20°C: $\lambda = 0,220 \text{ W/mK}$

Coefficiente di dilatazione: $\alpha = 0,15 \text{ mm/mK}$

Rugosità interna: 0,007 mm

Colore: verde con strisce grigie

Misure: da Ø 20 a Ø 125 mm

Marcatura: dicitura stampigliata lungo la direttrice con un intervallo tratteggiato su ogni metro lineare, come di seguito:

aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - SUPERFLUX - DDXS,S - SDR7,4 -- DIN 8077/8078 -- UNIENISO 15874 -- AENOR 001/682 UNEENISO 15874 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXX -- TESTATO PN20 -- made in Italy ----- (tratteggio fino a 95-98 cm)

PP-R 80 Super pipe and fitting system to assemble via polyfusion welding, with threaded fittings to be welded. For anchored and/or concealed laying.

Description

PP-R 80 Super (polypropylene copolymer random) pipe and fitting system whose elements connect to each other via thermal polyfusion welding.

Thanks to the raw material used, it was possible to reduce the pipe wall thickness, increasing flow rate by about 20%, passing all the tests required by the standards for SDR 6 piping. It is ideal to transport aggressive fluids as it is highly resistant to corrosive, alkali, acidic, etc. agents. In the event of transporting chemical products, check suitability with our Technical Department.

Data sheet and Marking

Raw material: PP-R Super 80

Series: S 3.2

Thermal conductivity at 20°C: $\lambda = 0,220 \text{ W/mK}$

Expansion coefficient: $\alpha = 0,15 \text{ mm/mK}$

Internal roughness: 0,007 mm

Colour: green with grey stripes

Sizes: from Ø 20 to Ø 125 mm

Marking: inscription stamped along the trajectory with dashed spaces on every linear metre, as shown below:

aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - SUPERFLUX - DDXS,S - SDR7,4 -- DIN 8077/8078 -- UNIENISO 15874 -- AENOR 001/682 UNEENISO 15874 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXX -- TESTATO PN20 -- made in Italy ----- (hatch up to 95-98 cm)

Condizioni di esercizio
Vedi tabelle a pag. 20-21

Working conditions
See the tables on pages 20-21

Specifiche del prodotto

Product specifications



Articolo <i>Item</i>	SDR <i>SDR</i>	Ø ext. <i>ext. Ø</i>	Ø int. <i>int. Ø</i>	Spess. <i>Thick.</i>	DN <i>DN</i>	Verga <i>Pipe</i>	Rotolo <i>Roll</i>	Cont. H ₂ O <i>H₂O cont.</i>	Peso <i>Weight</i>	Quantità per fascio <i>Quantity per bundle</i>
61158	7,4	20	14,4	2,8	15	4	//	0,163	0,151	100
61160	7,4	25	18,0	3,5	20	4	//	0,254	0,232	100
61162	7,4	32	23,2	4,4	25	4	//	0,423	0,375	40
61164	7,4	40	29,0	5,5	32	4	//	0,661	0,578	40
61166	7,4	50	36,2	6,9	40	4	//	1,029	0,896	20
61168	7,4	63	45,8	8,6	50	4	//	1,647	1,410	20
61170	7,4	75	54,4	10,3	--	4	//	2,324	1,993	20
61172	7,4	90	65,4	12,3	65	4	//	3,359	2,855	12
61174	7,4	110	79,8	15,1	80	4	//	5,001	4,311	8
61176	7,4	125	90,8	17,1	--	4	//	6,475	5,313	4
61188	7,4	20	14,4	2,8	12	//	100	0,163	0,151	//
61190	7,4	25	18,0	3,5	20	//	100	0,254	0,232	//

Campi di impiego

La vasta gamma diametrale e l'ampia possibilità di scelta delle tubazioni consentono l'utilizzo del sistema nei più diversificati campi applicativi del settore civile, industriale e terziario, per impianti idrico sanitari, impianti di riscaldamento, irrigazione e aria compressa.

Fields of use

The large diameter range and the wide choice of pipes allow the system to be used in the most varied fields in the civil, industrial and service sectors for hydro-sanitary, heating, irrigation and compressed air systems.

Norme e Certificazioni

Prodotto conforme alle più importanti normative a livello internazionale, quali EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Conforme a tutti gli standard organolettici per il trasporto di acqua potabile, per il trasporto di fluidi potabili caldi e freddi, per il consumo umano, per riscaldamento, condizionamento e aria compressa. Il sistema fusio-technik ha inoltre ottenuto la certificazione dai più importanti Enti a livello europeo e mondiale, disponibili su www.aquatechnik.it - pagina download.

Standards and certifications

Product in compliance with the most important international standards, including EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Compliant with all organoleptic standards for potable water transport, hot and cold potable fluid transport, human consumption, heating, cooling and compressed air. The fusio-technik system has also obtained certification from the most important bodies in Europe and in the world, available on the site www.aquatechnik.it, on the download page.

Sistema fusio-technik SDR 11 monostroato

Single layer SDR 11 fusio-technik system



Tubi e raccordi in PP-R 80 Super,
da assemblare mediante polifusione,
con raccordi a saldare e raccordi filettati.
Per posa esterna e/o sotto traccia.

Descrizione

Sistema di tubi e raccordi in PP-R 80 Super (polipropilene copolimero random), i suoi elementi si connettono tra loro con il metodo della polifusione termica. Ideale per il trasporto di acqua fredda potabile e fluidi aggressivi in quanto molto resistente ad agenti corrosivi, alcali, acidi, ecc. Nel caso di trasporto di prodotti chimici, verificare l'idoneità con il nostro Ufficio Tecnico.

Scheda tecnica e Marcatura

Materia prima: PP-R Super 80

Serie: S 5

Conducibilità termica a 20°C: λ 0,220 W/mK

Coefficiente di dilatazione: α 0,15 mm/mK

Rugosità interna: 0,007 mm

Colore: verde con strisce blu

Misure: da Ø 20 a Ø 200 mm

Marcatura: dicitura stampigliata lungo la direttiva con un intervallo tratteggiato su ogni metro lineare, come di seguito:

aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - DDxS,S - SDR11 -- DIN 8077/8078 - IIP 282 UNIENISO 15874 -- AENOR 001/682 UNEENISO 15874 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- made in Italy ----- (tratteggio fino a 95-98 cm)

PP-R 80 Super pipe and fitting system
to assemble via polyfusion welding,
with threaded fittings to be welded.
For anchored and/or concealed laying.

Description

PP-R 80 Super (polypropylene copolymer random) pipe and fitting system whose elements connect to each other via thermal polyfusion welding.

Ideal to transport potable cold water and aggressive fluids, as it is highly resistant to corrosive, alkali, acidic, etc. agents. In the event of transporting chemical products, check suitability with our Technical Department.

Data sheet and Marking

Raw material: PP-R Super 80

Series: S 5

Thermal conductivity at 20°C: λ 0,220 W/mK

Expansion coefficient: α 0,15 mm/mK

Internal roughness: 0,007 mm

Colour: green with blue stripes

Sizes: from Ø 20 to Ø 200 mm

Marking: inscription stamped along the trajectory with dashed spaces on every linear metre, as shown below:

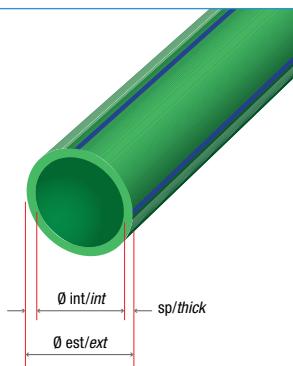
aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - DDxS,S - SDR11 -- DIN 8077/8078 - IIP 282 UNIENISO 15874 -- AENOR 001/682 UNEENISO 15874 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- made in Italy ----- (hatch up to 95-98 cm)

Condizioni di esercizio
Vedi tabelle a pag. 20-21

*Working conditions
See the tables on pages 20-21*

Specifiche del prodotto

Product specifications



Articolo <i>Item</i>	SDR <i>SDR</i>	Ø est. <i>Ø ext.</i>	Ø int. <i>Ø int.</i>	Spess. <i>Thick.</i>	DN <i>DN</i>	Verga <i>Pipe</i>	Rotolo <i>Roll</i>	Cont. H ₂ O <i>H₂O cont.</i>	Peso <i>Weight</i>	Quantità per fascio <i>Quantity per bundle</i>
61208	11	20	16,2	1,9	15	4	//	0,206	0,110	100
61210	11	25	20,4	2,3	20	4	//	0,327	0,168	100
61212	11	32	26,2	2,9	25	4	//	0,539	0,270	40
61214	11	40	32,6	3,7	32	4	//	0,835	0,418	40
61216	11	50	40,8	4,6	40	4	//	1,307	0,652	20
61218	11	63	51,4	5,8	50	4	//	2,075	1,021	20
61220	11	75	61,4	6,8	65	4	//	2,961	1,430	20
61222	11	90	73,6	8,2	80	4	//	4,254	2,072	12
61224	11	110	90,0	10,0	--	4	//	6,362	3,143	8
61226	11	125	102,2	11,4	100	4	//	8,203	3,820	4
61228	11	160	130,8	14,6	125	5,8	//	13,437	6,425	4
61230	11	200	163,6	18,2	150	5,8	//	21,021	10,022	4
61308	11	20	16,2	1,9	15	//	100	0,206	0,110	//
61310	11	25	20,4	2,3	20	//	100	0,327	0,168	//
61312	11	32	26,2	2,9	25	//	50	0,539	0,270	//

Campi di impiego

La vasta gamma diametrale e l'ampia possibilità di scelta delle tubazioni consentono l'utilizzo del sistema nei più diversificati campi applicativi del settore civile, industriale, terziario e agricoltura, per acqua fredda potabile e irrigazione.

Fields of use

The large diameter range and the wide choice of pipes allow the system to be used in the most varied fields in the civil, industrial, service and agricultural sectors for potable cold water and irrigation.

Norme e Certificazioni

Prodotto conforme alle più importanti normative a livello internazionale, quali EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Conforme a tutti gli standard organolettici per il trasporto di acqua potabile, per il trasporto di fluidi potabili caldi e freddi, per il consumo umano, per riscaldamento, condizionamento e aria compressa. Il sistema fusio-technik ha inoltre ottenuto la certificazione dai più importanti Enti a livello europeo e mondiale, disponibili su www.aquatechnik.it - pagina download.

Standards and certifications

Product in compliance with the most important international standards, including EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Compliant with all organoleptic standards for potable water transport, hot and cold potable fluid transport, human consumption, heating, cooling and compressed air. The fusio-technik system has also obtained certification from the most important bodies in Europe and in the world, available on the site www.aquatechnik.it, on the download page.

Sistema fusio-technik
rain-water SDR 11
monostrato
Single layer
SDR 11 fusio-technik
rain-water system



Tubi e raccordi in PP-R 80 Super,
da assemblare mediante polifusione
con raccordi a saldare e raccordi filettati.
Per posa esterna e/o sotto traccia.

Descrizione

La linea di tubazioni rain-water è deputata alla veicolazione delle acque di riciclo e di recupero. La materia prima che compone i tubi è il polipropilene copolimero random (PP-R 80 Super) addittivato per aumentare la resistenza a PH bassi e alta alcalinità. Il colore identificativo di tali tubazioni è il violetto così come previsto dalle normative: le tubazioni con funzione di recupero devono infatti poter essere facilmente distinte da quelle che invece veicolano acqua potabile.

Scheda tecnica e Marcatura

Materia prima: PP-R Super 80

Serie: S 5

Conducibilità termica a 20°C: λ 0,220 W/mK

Coefficiente di dilatazione: α 0,15 mm/mK

Rugosità interna: 0,007 mm

Colore: violetto

Misure: da Ø 20 a Ø 160 mm

Marcatura: dicitura stampigliata lungo la direttrice con un intervallo tratteggiato su ogni metro lineare, come di seguito:
aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - Rain-Water - inc DDxS,S / mm DDxS,S - SDR11 --

PP-R 80 Super pipe and fitting system
to assemble via polyfusion welding,
with threaded fittings to be welded.
For external and/or concealed laying.

Description

The purpose of the rain-water piping line is to carry recycling and recovery water. The raw material making up the pipes is polypropylene copolymer random (PP-R 80 Super) with additives to increase resistance to low PH levels and high alkalinity.

The colour identifying these pipes is violet as required by the standards: pipes with a recovery function, in fact, must be easily differentiated from those carrying potable water.

Data sheet and marking

Raw material: PP-R Super 80

Series: S 5

Thermal conductivity at 20°C: λ 0,220 W/mK

Expansion coefficient: α 0,15 mm/mK

Internal roughness: 0,007 mm

Colour: violet

Sizes: from Ø 20 to Ø 160 mm

Marking: inscription stamped along the trajectory with dashed spaces on every linear metre, as shown below:
aquatechnik art. XXXXX - PP-R 80 Super - fusio-technik - Rain-Water - inc DDxS,S / mm DDxS,S - SDR11 --

ASTMF 2389 -- CSA B137.11 -- ENISO 15874 -- DIN 16837 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- made in Italy ----- (tratteggio fino a 95-98 cm)

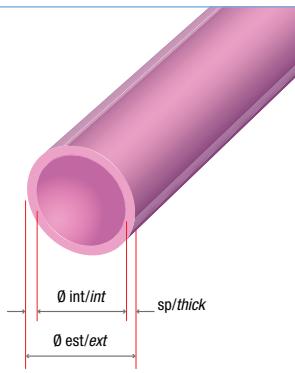
ASTMF 2389 -- CSA B137.11 -- ENISO 15874 -- DIN 16837 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- made in Italy ----- (hatch up to 95-98 cm)

Condizioni di esercizio
Vedi tabelle a pag. 20-21

Working conditions
See the tables on pages 20-21

Specifiche del prodotto

Product specifications



Articolo <i>Item</i>	SDR <i>SDR</i>	Ø est. <i>ext. Ø</i>	Ø int. <i>int. Ø</i>	Spess. <i>Thick.</i>	DN <i>DN</i>	Verga <i>Pipe</i>	Rotolo <i>Roll</i>	Cont. H ₂ O <i>H₂O cont.</i>	Peso <i>Weight</i>	Quantità per fascio <i>Quantity per bundle</i>
		mm	mm	mm	mm	m	m	l/m	Kg/m	m
61608	11	20	16,2	1,9	15	4	//	0,206	0,110	100
61610	11	25	20,4	2,3	20	4	//	0,327	0,168	100
61612	11	32	26,2	2,9	25	4	//	0,539	0,270	40
61614	11	40	32,6	3,7	32	4	//	0,835	0,418	40
61616	11	50	40,8	4,6	40	4	//	1,307	0,652	20
61618	11	63	51,4	5,8	50	4	//	2,075	1,021	20
61620	11	75	61,4	6,8	65	4	//	2,961	1,430	20
61622	11	90	73,6	8,2	80	4	//	4,254	2,072	12
61624	11	110	90,0	10,0	--	4	//	6,362	3,143	8
61626	11	125	102,2	11,4	100	4	//	8,203	3,820	4
61628	11	160	130,8	14,6	125	4	//	13,437	6,425	4

Campi di impiego

La linea Rainwater è dedicata al trasporto delle acque di riciclo, di recupero e acque piovane. L'acqua derivata da queste fonti può essere utilizzata per i seguenti scopi:

- uso domestico non a contatto con la persona:
es. servizi igienici per alimentazione, cassette scarico WC, alimentazione elettrodomestici
- ornamentale: es. fontane
- commerciale: es. lavaggio autoveicoli, utilizzo fluidi processi industriali, lavaggio aree cortilizie etc.
- irrigazione: es. aree verdi giardini, etc.
- approvvigionamento idrico di emergenza: es. alimentazione vasche antincendio.

Fields of use

The rainwater line is dedicated to transporting recycling and recovery water, as well as rainwater. Water deriving from these sources can be used for the following purposes:

- domestic use not in contact with people:
i.e. restrooms to supply toilet tanks, supplying electrical appliances
- decorative: i.e. fountains
- commercial: i.e. car washes, industrial process fluid use, courtyard area washing, etc.
- irrigation: i.e. green spaces, gardens, etc.
- emergency water supply: i.e. supplying fire prevention tanks

Norme e Certificazioni

Il sistema è conforme a UNI 5634/97, UNI EN ISO 15874, DIN 8077-8078, Circolare del Ministero del Lavoro 559/61 ed agli standard ASTM F 2389-10, CSAB 137.11, NSF 14-2011. Prodotto in conformità ai requisiti richiesti dalle normative EN ISO 15874-2, 15874-5 e DIN 8077 e per il trasporto di acque di riciclo fredde (non adatto per il contatto con acqua potabile).

Certificazioni disponibili su www.aquatechnik.it - pagina download.

Standards and certifications

The system is compliant with UNI 5634/97, UNI EN ISO 15874, DIN 8077-8078, Work Ministry Circular 559/61 and the ASTM F 2389-10, CSAB 137.11, NSF 14-2011 standards. Product in compliance with the requirements requested by the EN ISO 15874-2, 15874-5 and DIN 8077 standards and to transport cold recycling water (not suitable for contact with potable water). Certifications available on the site www.aquatechnik.it, on the download page.



Sistema fusio-technik con tubi pluristrato fibrorinforzati in PP-R 80 Super e PP-RCT

L'utilizzo come materia prima del polipropilene ad alta resistenza termica unito ad un pacchetto di additivi particolarmente resistente all'ossidazione, ha permesso ai laboratori Aquatechnik di realizzare una tubazione a 3 strati con uno strato intermedio composto di speciali fibre che permettono di ridurre le dilatazioni termiche lineari fino al 75% rispetto alle tubazioni in PP-R monostrato. Tali caratteristiche consentono inoltre la riduzione dello spessore delle pareti incrementando così la portata di oltre il 20% per il faser FIBER-T e di oltre il 40% per il faser FIBER-COND rispetto alle tubazioni monostrato SDR 6. Aquatechnik è la prima azienda a conseguire l'omologazione IIP su questa tipologia di tubazioni.

Sistema fusio-technik con tubi pluristrato faser FIBER-T

fusio-technik system with faser FIBER-T multilayer pipes



Tubi in PP-RCT e PP-R 80 Super fibrorinforzato, da assemblare mediante polifusione con raccordi a saldare e raccordi filettati. Per posa esterna e/o sotto traccia.

Descrizione

Fusio-technik faser FIBER-T, SDR 7,4 da Ø 20 a 125 mm, SDR 11 da Ø 160 a 315 mm, in PP-RCT HOR ad elevata resistenza al cloro e agli ioni metallici è particolarmente indicato per realizzare impianti idrico sanitari, impianti meccanici, aria compressa, fluidi tecnologici.

Nel caso di trasporto di prodotti chimici, verificare l'idoneità con il nostro Ufficio Tecnico.

Scheda tecnica e Marcatura

Materia prima: PP-RCT HOR/PP-RF/PP-R

Serie: S 3.2 da Ø 20 a 125 mm; S 5 da Ø 160 a 315 mm

Conducibilità termica a 20°C: λ 0,190 W/mK

Coefficiente di dilatazione: α 0,035 mm/mK

Rugosità interna: 0,007 mm

Colore: verde con strisce rosse

Misure: da Ø 20 a Ø 315 mm

Marcatura: dicitura stampigliata lungo la direttrice con un intervallo tratteggiato su ogni metro lineare, come di seguito:

aquatechnik art. XXXXX - PP-RCT/PP-RF/PP-R - fusio-technik - faser FIBER-T - DDxS,S - SDR7,4 -- ENISO 15874 -- DIN 16837 -- PIIP/C 282 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- 70C/10 bar -- made in Italy ----- (tratteggio fino a 95-98 cm)

fusio-technik system with PP-R 80 Super and PP-RCT fibre-reinforced multilayer pipes

Using high thermal resistant polypropylene as a raw material combined with a package of particularly oxidation-resistant additives has allowed the Aquatechnik laboratories to create a 3-layer pipe with an intermediate layer made of special fibres that reduce linear thermal expansion by up to 75% compared to single layer PP-R pipes.

These features also allow the wall thickness to be reduced, thus increasing flow rate by more than 20% for the faser FIBER-T and more than 40% for the faser FIBER-COND compared to SDR 6 single layer pipes.

Aquatechnik is the first company to have obtained IIP approval on this type of piping.

*PP-RCT and PP-R 80 Super fibre-reinforced pipe and fitting system to assemble via polyfusion welding, with threaded fittings to be welded.
For anchored and/or concealed laying.*

Description

Fusio-technik faser FIBER-T SDR 7,4 from Ø 20 to 125 mm, SDR 11 from Ø 160 to 315 mm, in highly chlorine- and metal ion- resistant PP-RCT HOR is especially recommended when creating sanitary, mechanical, compressed air, technological fluid systems.

In the event of transporting chemical products, check suitability with our Technical Department.

Data sheet and marking

Raw material: PP-RCT HOR/PP-RF/PP-R

Series: S 3.2 from Ø 20 to 125 mm; S 5 from Ø 160 to 315 mm

Thermal conductivity at 20°C: λ 0,190 W/mK

Expansion coefficient: α 0,035 mm/mK

Internal roughness: 0,007 mm

Colour: green with red stripes

Sizes: from Ø 20 to Ø 315 mm

Marking: inscription stamped along the trajectory with dashed spaces on every linear metre, as shown below:

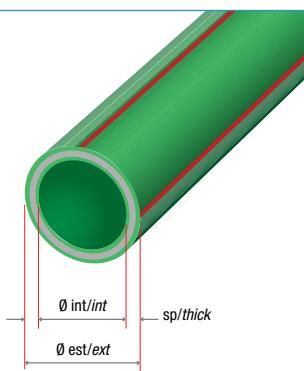
aquatechnik art. XXXXX - PP-RCT/PP-RF/PP-R - fusio-technik - faser FIBER-T - DDxS,S - SDR7,4 -- ENISO 15874 -- DIN 16837 -- PIIP/C 282 -- HH:MM GG.MM.AA LX Lotto XXXXXXXXX -- 70C/10 bar -- made in Italy ----- (hatch up to 95-98 cm)

Condizioni di esercizio
Vedi tabelle a pag. 20-21

Working conditions
See the tables on pages 20-21

Specifiche del prodotto

Product specifications



Articolo <i>Item</i>	SDR <i>SDR</i>	Ø est. <i>ext. Ø</i>	Ø int. <i>int. Ø</i>	Spess. <i>Thick.</i>	DN <i>DN</i>	Verga <i>Pipe</i>	Cont. H ₂ O <i>H₂O cont.</i>	Peso <i>Weight</i>	Quantità per fascio <i>Quantity per bundle</i>
61358	7,4	20	14,4	2,8	15	m	l/m	Kg/m	m
61360	7,4	25	18,0	3,5	20	4	0,254	0,245	100
61362	7,4	32	23,2	4,4	25	4	0,423	0,393	40
61364	7,4	40	29,0	5,5	32	4	0,661	0,606	40
61366	7,4	50	36,2	6,9	40	4	1,029	0,939	20
61368	7,4	63	45,8	8,6	50	4	1,647	1,478	20
61370	7,4	75	54,4	10,3	--	4	2,324	2,090	20
61372	7,4	90	65,4	12,3	65	4	3,359	2,995	12
61374	7,4	110	79,8	15,1	80	4	5,001	4,519	8
61376	7,4	125	90,8	17,1	--	4	6,475	5,572	4
61378	11	160	130,8	14,6	125	5,8	13,430	6,625	5,8
61380	11	200	163,6	18,2	150	5,8	21,021	10,684	5,8
61382	11	250	204,6	22,7	200	5,8	32,878	16,566	5,8
61384	11	315	257,8	28,6	250	5,8	52,198	26,291	5,8

Campi di impiego

La vasta gamma diametrale e l'ampia possibilità di scelta delle tubazioni consentono l'utilizzo del sistema nei più diversificati campi applicativi del settore civile, industriale e terziario, per impianti idrico sanitari, impianti di riscaldamento, irrigazione e aria compressa.

Fields of use

The large diameter range and the wide choice of pipes allow the system to be used in the most varied fields in the civil, industrial and service sectors for hydro-sanitary, heating, irrigation and compressed air systems.

Norme e Certificazioni

Prodotto conforme alle più importanti normative a livello internazionale, quali EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Conforme a tutti gli standard organolettici per il trasporto di acqua potabile, per il trasporto di fluidi potabili caldi e freddi, per il consumo umano, per riscaldamento, condizionamento e aria compressa. Il sistema fusio-technik ha inoltre ottenuto la certificazione dai più importanti Enti a livello europeo e mondiale. Il primo tubo in PP-R fibrorinforzato certificato IIP. Certificazioni disponibili su www.aquatechnik.it - pagina download.

Standards and certifications

Product in compliance with the most important international standards, including EN ISO 15874, DIN 8077/8078, ASTM. Compliant with all organoleptic standards for potable water transport, hot and cold potable fluid transport, human consumption, heating, cooling and compressed air. The fusio-technik system has also obtained certification from the most important bodies in Europe and in the world. The first IIP certified fibre-reinforced PP-R pipe. Certifications available on the site www.aquatechnik.it, on the download page.

Sistema fusio-technik con tubi pluristrato faser FIBER-COND

fusio-technik system with faser FIBER-COND multilayer tube



Tubi e raccordi in PP-R 80 Super fibrorinforzato, da assemblare mediante polifusione con raccordi a saldare e raccordi filettati. Per posa esterna e/o sotto traccia.

Descrizione

fusio-technik faser FIBER-COND (SDR 7,4 Ø 20 e 25 mm; SDR 11 da Ø 32 a 315 mm; SDR 17,6 Ø 355 e 400 mm) in PP-R 80 Super HTS ad alta stabilizzazione termica è particolarmente indicato per realizzare impianti meccanici: riscaldamento e climatizzazione, aria compressa, fluidi tecnologici. Non idoneo al trasporto di acqua potabile. Le alte performance delle materie prime utilizzate permettono di realizzare impianti con tubazioni di spessore inferiore a quello tradizionale incrementando così la portata d'acqua complessiva.

Scheda tecnica e Marcatura

Materia prima: PP-R HTS /PP-RF/PP-R

Serie: S 3.2 da Ø 20 a 25 mm; S 5 da Ø 32 a 315 mm; S 8.3 da Ø 355 a 400 mm

Conducibilità termica a 20°C: λ 0,190 W/mK

Coefficiente di dilatazione: α 0,035 mm/mK

Rugosità interna: 0,007 mm

Colore: blu con strisce grigie

PP-R 80 Super fibre-reinforced pipe and fitting system to assemble via polyfusion welding, with threaded fittings to be welded. For anchored and/or concealed laying.

Description

High thermal stabilisation PP-R 80 Super HTS faser FIBER-COND fusio-technik (SDR 7,4 Ø 20 and 25 mm; SDR 11 from Ø 32 to 315 mm; SDR 17,6 Ø 355 and 400 mm), especially recommended to create mechanical systems: heating and air conditioning, compressed air, technological fluids.

Not suitable to transport potable water. The high performance of the raw materials used allows systems to be created with thinner pipes compared to conventional ones, thereby increasing the overall water flow rate.

Data sheet and marking

Raw material: PP-R HTS /PP-RF/PP-R

Series: S 3.2 from Ø 20 to 25 mm; S 5 from Ø 32 to 315 mm; S 8.3 from Ø 355 to 400 mm

Thermal conductivity at 20°C: λ 0,190 W/mK

Expansion coefficient: α 0,035 mm/mK

Internal roughness: 0,007 mm

Colour: blue with grey stripes

Misure: da Ø 20 a Ø 400 mm

Marcatura: dicitura stampigliata lungo la direttrice con un intervallo tratteggiato su ogni metro lineare, come di seguito:
aquatechnik art. XXXXX - PP-R/PP-RF/PP-R - fusio-technik
 - faser FIBER-COND - DDxS,S - SDR11 -- ENISO 15874
 -- DIN 16837 -- PIIP/C 282 -- HH:MM GG.MM.AA LX
 Lotto XXXXXXXXX -- made in Italy ----- (tratteggio fino a 95-98 cm)

Sizes: from Ø 20 to Ø 400 mm

Marking: inscription stamped along the trajectory with dashed spaces on every linear metre, as shown below:
aquatechnik art. XXXXX - PP-R/PP-RF/PP-R - fusio-technik -
 faser FIBER-COND - DDxS,S - SDR11 -- ENISO 15874
 -- DIN 16837 -- PIIP/C 282 -- HH:MM GG.MM.AA LX
 Lotto XXXXXXXXX -- made in Italy ----- (hatch up to 95-98 cm)

Condizioni di esercizio

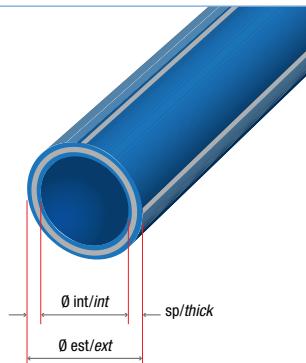
Vedi tabelle a pag. 20-21

Working conditions

See the tables on pages 20-21

Specifiche del prodotto

Product specifications



Articolo Item	SDR SDR	Ø est. ext. Ø	Ø int. int. Ø	Spess. Thick.	DN DN	Verga Pipe	Cont. H ₂ O H ₂ O cont.	Peso Weight	Quantità per fascio Quantity per bundle
		mm	mm	mm	mm	m	l/m	Kg/m	m
61458	7,4	20	14,4	2,8	15	4	0,163	0,158	100
61460	7,4	25	18,0	3,5	20	4	0,254	0,245	100
61462	11	32	26,2	2,9	25	4	0,539	0,283	40
61464	11	40	32,6	3,7	32	4	0,835	0,438	40
61466	11	50	40,8	4,6	40	4	1,307	0,680	20
61468	11	63	51,4	5,8	50	4	2,075	1,070	20
61470	11	75	61,4	6,8	65	4	2,961	1,499	20
61472	11	90	73,6	8,2	80	4	4,254	2,171	12
61474	11	110	90,0	10,0	--	4	6,362	3,282	8
61476	11	125	102,2	11,4	100	4	8,203	4,054	4
61478	11	160	130,8	14,6	125	5,8	13,437	6,733	5,8
61480	11	200	163,6	18,2	150	5,8	21,021	10,695	5,8
61482	11	250	204,6	22,7	200	5,8	32,878	16,607	5,8
61484	11	315	257,8	28,6	250	5,8	52,198	26,330	5,8
61486Z	17,6	355	314,8	20,1	300	5,8	77,832	21,837	5,8
61488Z	17,6	400	354,6	22,7	350	5,8	98,757	27,671	5,8

Campi di impiego

Il sistema è particolarmente indicato per realizzare impianti meccanici, riscaldamento e condizionamento, aria compressa.

Fields of use

The system is especially recommended to create mechanical, heating and air conditioning, compressed air systems.

Norme e Certificazioni

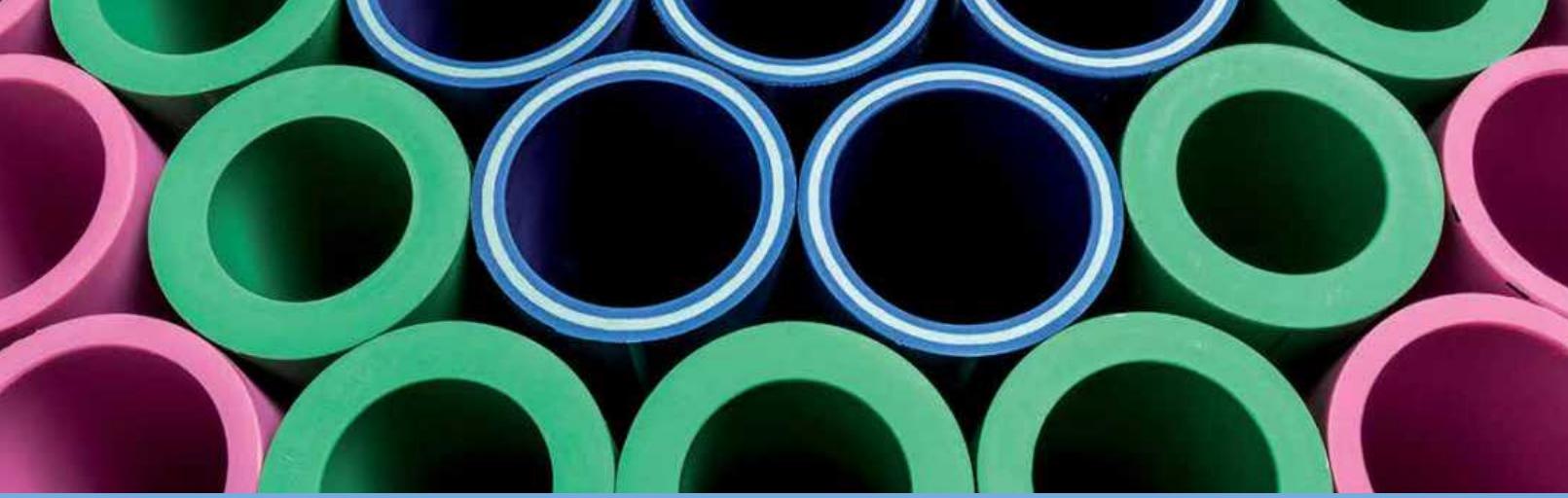
Prodotto in conformità ai requisiti richiesti dalle normative UNI EN ISO 15874-2, 15874-5 e DIN 8077 e 8078 (relativamente alle dimensioni e campi di pressioni per tubazioni in polipropilene), per il trasporto di fluidi caldi e freddi non destinati al consumo umano, per riscaldamento, condizionamento ed impianti meccanici in genere.

Il primo tubo in PP-R fibrorinforzato certificato IIP.

Certificazioni disponibili su www.aquatechnik.it - pagina download.

Standards and certifications

Product in compliance with the requirements requested by the UNI EN ISO 15874-2, 15874-5 and DIN 8077 and 8078 standards (regarding the dimensions and pressure fields for polypropylene piping), to transport hot and cold fluids not intended for human consumption, for heating, air conditioning and mechanical systems in general. The first IIP certified fibre-reinforced PP-R pipe. Certifications available on the site www.aquatechnik.it, on the download page.

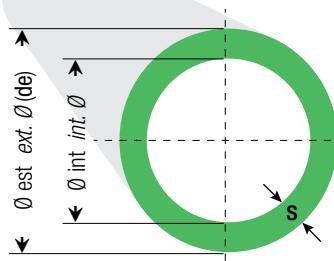


SDR, Standard Dimension Ratio

SDR, Standard Dimension Ratio

SDR (Standard Dimension Ratio) è il rapporto fra diametro esterno del tubo e il suo spessore nominale. Viene utilizzato per classificare dimensionalmente le tubazioni in materiale plastico e ha sostituito il tradizionale concetto di PN.

SDR (Standard Dimension Ratio) is the ratio between the external pipe diameter and its nominal thickness. It is used to classify plastic pipes by dimension and replaced the conventional concept of PN.



$$SDR = \frac{d_e}{s} \quad \text{ove } d_e = \text{diametro esterno} \quad s = \text{spessore}$$

Più alto sarà il valore di SDR, minore sarà lo spessore della tubazione.

$$SDR = \frac{d_e}{s} \quad \text{where } d_e = \text{external diameter} \quad s = \text{thickness}$$

The higher the SDR value, the thinner the pipe.

Applicazione dei tubi

Pipe applications

- Consigliato per vantaggi tecnici *Recommended for technical advantages*
- Possibile impiego *Possible use*
- Non adatto *Not suitable*

		fusio-technik SDR 6	superflux SDR 7,4	fusio-technik SDR 11	rain-water	faser FIBER-T	faser FIBER-COND
Acqua potabile ad alta temperatura	Drinking water at high temperature	●	●	●	●	●	●
Acqua potabile a bassa temperatura	Drinking water at low temperature	●	●	●	●	●	●
Riscaldamento	Heating	■	■	●	●	■	●
Condizionamento/raffrescamento	Conditioning/cooling	■	■	●	■	■	●
Acqua refrigerata	Chilled water	■	■	●	■	■	●
Piscine	Swimming pools	■	■	■	●	■	●
Riscaldamento/Raffrescamento impianti sportivi	Heating/ Cooling for sports facilities	■	■	■	●	■	●
Veicolazione di prodotti chimici*	Conveying chemicals*	●	●	■	■	●	●
Acqua piovana	Rainwater	■	■	■	●	■	■
Irrigazione	Irrigation	■	■	●	●	■	●
Aria compressa	Compressed air	●	●	■	■	●	■
Riscaldamento/raffrescamento a pannelli radianti	Floor heating and cooling	■	■	●	●	■	●
Navale	Naval	●	●	●	●	●	●
Teleriscaldamento**	District heating**	■	■	●	●	■	●
Geotermico civile e industriale	Civil and Industrial geothermal plants	■	■	■	■	■	●
Agricoltura	Agriculture	■	■	■	●	■	●

* Previa valutazione tecnica aziendale

** A bassa temperatura (max 90°C)

* After a corporate technical evaluation

** At low temperature (max 90°C)



Raccorderia



Fittings

A completamento dei sistemi di tubazioni fusio-technik, Aquatechnik offre una vasta ed esauriente serie di raccordi realizzata in PP-R 80 Super. La gamma comprende raccordi di transizione, parti terminali realizzate con inserto in metallo filettato maschio e femmina, giunti flangiati, valvole, oltre che raccordi d'integrazione che consentono di congiungere e creare collegamenti con tutti i sistemi di tubazioni e raccordi proposti dall'azienda.

La giunzione tra le parti avviene tramite polifusione (saldatura a bicchiere fino al Ø 125 mm, testa a testa per i diametri con dimensioni superiori), processo che garantisce la massima sicurezza di tenuta anche nelle condizioni di impiego più estreme.

La costante attenzione alle richieste e alle esigenze di mercato ha inoltre portato Aquatechnik alla creazione di un apposito reparto produttivo capace di realizzare collettori e pezzi speciali su specifiche richieste di progetto.

Tale reparto è supportato da uno studio tecnico composto da personale qualificato che, oltre a gestire la parte progettuale necessaria alla realizzazione dei particolari creati su misura del cliente, è in grado di guidare lo stesso nella scelta della più appropriata tipologia di prodotto, in funzione delle condizioni d'impiego.

Caratteristiche tecniche e Marcatura

■ Colore

Verde (con inserto color ottone) fino al Ø 315.

Dal Ø 355 in funzione delle tubazioni utilizzate per la realizzazione.

■ Spessori

Raccordi fino al Ø 125: SDR 5 (salvo eccezioni)

Raccordi dal Ø 160 fino al Ø 315: SDR 11

Raccordi dal Ø 355: SDR 17,6 realizzati a settori con spezzoni di tubazioni.

■ Norme di riferimento

Prodotto in conformità ai requisiti richiesti dalla normativa Europea EN ISO 15874, DIN 8077 e 8078 e al DM 174.

■ Campi di impiego

Utilizzabili con tutte le gamme di tubazioni fusio-technik nei relativi ambiti di impiego.

■ Marcatura

Tutti i raccordi della gamma fusio-technik (salvo quando le ridotte dimensioni dei pezzi non lo consentono) riportano i riferimenti aziendali, il periodo di fabbricazione, le misure del pezzo

Aquatechnik offers a wide, comprehensive series of PP-R 80 Super fittings to complete the fusio-technik pipe systems.

The range includes transition fittings, end parts made with male and female threaded inserts, flanged joints, valves, in addition to supplementary fittings that allow you to join and create connections with all the pipe and fitting systems offered by the company.

The junction between the parts is done through polyfusion welding (socket welding up to Ø 125 mm, butt welding for greater diameters), a process that ensure maximum seal safety even in the most extreme conditions of use.

Constant attention to market requests and requirements has also led Aquatechnik to create a specific production department that can make manifolds and special parts on specific design requests.

This department is supported by a technical studio with a team of qualified personnel who, in addition to managing the design part needed to create the details tailored to the customer, is also able to guide the customer in choosing the most appropriate type of product, based on the conditions of use.

Technical features and Marking

■ Colour

Green (with brass-coloured insert) up to Ø 315.

From Ø 355 depending of the pipes used for the realization.

■ Thickness

Fittings up to Ø 125: SDR 5 (save exceptions)

Fittings from Ø 160 up to Ø 315: SDR 11

Fittings from Ø 355: SDR 17,6 segmented.

■ Reference standards

Product in compliance with the requirements requested by the EN ISO 15874, DIN 8077 and 8078 European standards and with Ministerial Decree 174.

■ Field of use

Can be used with all the fusio-technik pipe ranges in the related fields of use

■ Marking

All the fusio-technik range fittings (except when the reduced dimensions of the parts do not allow it) bear the company information, the year of manufacture, part measurements.



Progettazione con i sistemi fusio-technik

Designing with fusio-technik systems

Le soluzioni specifiche e la gamma diametrale a disposizione permettono di ottimizzare anche il lavoro di progettazione. Con i sistemi fusio-technik si possono sviluppare reti di distribuzione per acqua potabile fredda o calda, reti di distribuzione acque di riuso, reti di riscaldamento/climatizzazione ed impianti tecnologici. La progettazione con i sistemi fusio-technik offre i seguenti vantaggi:

- semplificazione nella fase di calcolo e applicazione dei prodotti ai progetti;
- uniformità nelle lavorazioni e staffaggio delle linee;
- contributo a ridurre le dispersione di calore dalle reti di distribuzione (conduttività termica λ 0,22 W/mK per i tubi monostrato e λ 0,19 W/mK per i tubi pluristrato);
- riduzione dei consumi elettrici delle pompe di circolazione, grazie al basso coefficiente di attrito;
- ciclo di vita esteso, seguendo le indicazioni del catalogo, superiore ai 50 anni;
- eco sostenibilità: riciclabile al 100%.

Nella fase di progettazione, Aquatechnik mette a disposizione la propria consulenza attraverso il proprio Ufficio Tecnico.

The specific solutions and the diameter range available allow even the design process to be optimised. Fusio-technik systems allow for the development of cold or hot potable water distribution networks, reuse water distribution networks, heating/cooling networks and technological systems. Designing with fusio-technik systems offers the following advantages:

- simplified calculation and application of products to the designs;
- consistency in line processing and clamping;
- a contribution in reducing heat dispersion from the distribution networks (thermal conductivity λ 0,22 W/mK for single layer pipes and λ 0,19 W/mK for multi layer pipes);
- reduced electrical consumption by the circulation pumps, thanks to the low friction coefficient;
- extended life cycle, following the catalogue instructions, exceeding 50 years;
- eco-sustainability: 100% recyclable.

During the design stage, Aquatechnik is available for consultation via its Technical Department.

Come orientarsi nella scelta del sistema più idoneo

How to choose the most suitable system

La scelta del sistema più idoneo sarà guidata dalla specificità dell'impianto da realizzare, a seconda che si intendano eseguire linee per acqua potabile o impianti meccanici (condizionamento, aria compresso e industriale in genere). In quest'ultimo caso, è necessario verificare la compatibilità chimica con il fluido veicolato.

Altro fattore rilevante, è il tipo di posa: nel caso di installazioni sotto traccia o in scavo, è possibile utilizzare tutte le tipologie di tubazioni, mentre nelle applicazioni in posa libera, sono preferibili materiali fibrorinforzati con ridotta dilatazione termica lineare.

Choosing the most suitable system will be guided by the specificity of the system to create, based on whether you intend to create lines for potable water or mechanical systems (cooling, compressed air and industrial in general). In this last case, the chemical compatibility with the fluid carried needs to be verified.

Another important factor is the type of laying: in the event of concealed or excavated laying, all the pipe types can be used; instead, for free laying applications, fibre-reinforced materials with reduced linear thermal expansion are preferable.

Consigliato per vantaggi tecnici
Recommended for technical advantages

Possibile impiego
Possible use

Installazione consigliata Recommended installation	Tubi monostrato Single layer pipes	Tubi pluristrato fibrorinforzati Fibre-reinforced multilayer pipes
Sottoterraccia o interrato Concealed or underground	●	●
Posa libera Free laying	●	●

È necessario inoltre considerare le temperature e le pressioni di esercizio indicanti i valori per circuito aperto (in genere impianti idrico sanitari) e circuito chiuso (impianti di riscaldamento/climatizzazione) come da valori riportati nelle tabelle seguenti.

It is also necessary to consider the working temperatures and pressures, indicating the open circuit (in general, sanitary systems) and closed circuit (heating/cooling systems) values, as per the values shown in the table.

**Condizioni di esercizio
impianti a circuito chiuso,
riscaldamento,
condizionamento,
teleriscaldamento**

*Operating conditions
closed circuit plants,
heating, air conditioning,
district heating*

* SF= Fattore di sicurezza
Safety factor

Nota 1:
per applicazione con acqua refrigerata,
miscelata con glicole etilenico o glicerina,
temperatura limite -20°C.

In questo caso separare le linee dai
circolatori con appositi giunti antivibranti.

Note 1:
for applications with chilled water
mixed with ethylene glycol or glycerine,
-20°C limit temperature. In this case,
separate the lines from the circulators with
specific anti-vibration joints.

Nota 2:
valori in tabella validati da IIP
(Istituto Italiano dei Plastici).

Note 2:
values in the table are approved
by IIP (Istituto Italiano dei Plastici).



Periodo di esercizio	Temperatura Temperature	Anni di esercizio Years of operation	Superflux SDR 7,4 *SF 1,25	faser FIBER-T faser FIBER-COND SDR 7,4 *SF 1,25	faser FIBER-T faser FIBER-COND SDR 11 *SF 1,25	faser FIBER-COND SDR 17,6 *SF 1,25
		5	11,0	16,2	10,3	6,1
	75°C	10	10,4	15,7	9,9	6,0
		25	9,9	15,2	9,6	5,8
		50	9,2	15,0	9,5	5,7
		5	9,8	15,0	9,5	5,7
Temperatura costante a 70°C di cui 30 gg all'anno con →	80°C	10	9,6	14,8	9,4	5,6
		25	9,3	14,3	9,0	5,4
		50	9,1	14,0	8,9	5,3
	85°C	5	8,9	13,8	8,7	5,2
		10	8,6	13,5	8,5	5,1
		25	8,2	13,0	8,2	4,9
		50	8,0	12,8	8,1	4,8
Constant temperature at 70°C 30 days/year of which	95°C	5	7,0	11,4	7,2	4,3
		10	6,6	11,0	6,9	4,1
		25	6,4	10,6	6,7	4,0
		50	6,2	10,4	6,6	3,9
	75°C	5	10,6	16,0	10,1	6,0
		10	10,2	15,5	9,8	5,8
		25	9,9	15,2	9,6	5,7
		50	9,5	14,6	9,2	5,5
Temperatura costante a 70°C di cui 60 gg all'anno con →	80°C	5	9,6	14,8	9,4	5,6
		10	9,3	14,3	9,0	5,4
		25	9,0	14,0	8,9	5,3
		50	8,6	13,4	8,5	5,1
Constant temperature at 70°C 60 days/year of which	85°C	5	8,7	13,5	8,5	5,1
		10	8,2	13,0	8,2	4,9
		25	8,0	12,8	8,1	4,8
		50	7,6	12,2	7,7	4,6
60 days/year of which	95°C	5	6,5	10,9	6,9	4,1
		10	6,3	10,6	6,7	4,0
		25	6,1	10,4	6,6	3,9
		50	5,7	9,8	6,2	3,7
	75°C	5	10,2	15,5	9,8	5,9
		10	10,0	15,4	9,7	5,8
		25	9,6	14,7	9,3	5,5
		50	9,1	14,2	9,0	5,4
Temperatura costante a 70°C di cui 90 gg all'anno con →	80°C	5	9,2	14,3	9,1	5,4
		10	9,1	14,2	9,0	5,3
		25	8,6	13,5	8,6	5,1
		50	8,2	13,0	8,2	4,9
Constant temperature at 70°C 90 days/year of which	85°C	5	8,2	13,0	8,2	4,9
		10	8,1	12,9	8,1	4,8
		25	7,7	12,3	7,8	4,6
		50	7,2	11,8	7,4	4,4
90 days/year of which	95°C	5	6,3	10,6	6,7	4,0
		10	6,2	10,5	6,6	3,9
		25	5,8	9,8	6,2	3,7
		50	5,4	9,4	5,9	3,6

Condizioni di esercizio impianti sanitari

Operating conditions Sanitary

* SF= Fattore di sicurezza
Safety factor

Nota 2:
valori in tabella validati da IIP
(Istituto Italiano dei Plastici).

Note 2:
values in the table are approved
by IIP (Istituto Italiano dei Plastici).



Temperatura Temperature	Anni di esercizio Years of operation	Fusio- technik SDR 6 *SF 1,5	Superflux SDR 7,4 *SF 1,5	Fusio-technik SDR 11 *SF 1,5	faser FIBER-T SDR 7,4 *SF 1,5	faser FIBER-T SDR 11 *SF 1,5
		bar	bar	bar	bar	bar
	10	36,2	28,7	18,1	31,3	19,9
10°C	25	33,1	26,2	16,6	30,4	19,3
	50	30,1	23,8	15,1	29,6	18,8
	100	29,3	23,2	14,7	28,0	17,7
	10	32,0	25,3	16,0	28,5	18,1
20°C	25	29,3	23,2	14,7	27,4	17,4
	50	26,7	21,1	13,4	26,8	17,0
	100	25,8	20,5	13,0	25,3	16,1
	10	27,8	22,0	13,9	25,4	16,1
30°C	25	25,6	20,2	12,8	24,5	15,5
	50	23,3	18,5	11,7	23,9	15,2
	100	22,4	17,8	11,2	22,7	14,4
	10	23,6	18,6	11,8	22,3	14,2
40°C	25	21,8	17,2	10,9	21,5	13,7
	50	19,9	15,8	10,0	21,1	13,4
	100	19,0	15,1	9,5	20,1	12,8
	10	19,4	15,3	9,7	19,2	12,2
50°C	25	18,0	14,2	9,0	18,7	11,8
	50	16,5	13,1	8,3	18,2	11,5
	100	15,6	12,4	7,8	17,5	11,1
	10	15,2	12,0	7,6	16,2	10,3
60°C	25	14,2	11,2	7,1	15,5	9,8
	50	13,1	10,4	6,6	15,4	9,7
	10	10,9	8,6	5,5	13,1	8,3
70°C	25	10,4	8,2	5,2	12,7	8,0
	50	9,7	7,7	4,9	12,5	7,9
	10	9,4	7,5	--	11,0	7,0
80°C	25	8,7	6,9	--	10,4	6,6
	5	7,2	5,7	--	8,5	5,4
95°C	10	6,6	--	--	7,9	5,0

Condizioni di esercizio reti generali al di fuori di quelle previste

Operating conditions other kind of installations

* SF= Fattore di sicurezza
Safety factor

Nota 2:
valori in tabella validati da IIP
(Istituto Italiano dei Plastici).

Note 2:
values in the table are approved
by IIP (Istituto Italiano dei Plastici).



Temperatura Temperature	Anni di esercizio Years of operation	faser FIBER-T/FIBER-COND SDR 7,4 *SF 1,25	faser FIBER-T/FIBER-COND SDR 11 *SF 1,25	faser FIBER-COND SDR 17,6 *SF 1,25
		bar	bar	bar
	10	37,9	24,0	14,4
10°C	25	36,5	23,1	13,8
	50	35,5	22,5	13,5
	100	33,5	21,2	12,7
	10	34,2	21,7	13,0
20°C	25	32,9	20,9	12,5
	50	32,1	20,3	12,2
	100	30,4	19,2	11,5
	10	30,5	19,3	11,6
30°C	25	29,1	18,4	11,0
	50	28,7	18,2	10,9
	100	27,3	17,3	10,3
	10	26,8	17,0	10,2
40°C	25	25,8	16,4	9,8
	50	25,3	16,0	9,6
	100	24,1	15,3	9,2
	10	23,1	14,6	8,8
50°C	25	22,5	14,2	8,5
	50	21,8	13,8	8,3
	100	21,0	13,3	7,9
	10	19,4	12,3	7,4
60°C	25	18,7	11,9	7,1
	50	18,4	11,7	7,0
	100	17,8	11,3	6,8
	10	15,7	9,9	6,0
70°C	25	15,2	9,6	5,8
	50	15,0	9,5	5,7
	10	13,3	8,4	5,0
80°C	25	12,7	8,0	4,8
	5	10,1	6,4	3,8
95°C	10	9,6	6,1	3,6

Aria compressa Compressed air

Le caratteristiche tecniche del sistema fusio-technik, unitamente alla facilità di lavorazione e installazione, rendono questo prodotto particolarmente idoneo alla realizzazione di impianti veicolanti aria compressa. Inoltre, la vasta gamma di tubazioni consente di realizzare il miglior impianto al miglior prezzo, in funzione delle prestazioni richieste. La scelta della corretta tubazione da utilizzare andrà fatta considerando la pressione di esercizio richiesta da progetto e il tipo di installazione prevista. Con impianti realizzati in posa libera si potranno utilizzare tubi fibrorinforzati che permetteranno un notevole risparmio dovuto al contenuto numero di staffaggi necessari, mentre con installazioni sottottraccia si potranno utilizzare tubi monostrato. La possibilità di una scelta così vasta è possibile grazie alle alte prestazioni di tutte le tubazioni Aquatechnik.

The fusio-technik system technical features, along with the ease of processing and installation, make this product particularly suitable to create compressed air carrying systems. In addition, the wide piping range allows the best system to be created at the best price, based on the performance requested.

The right piping to use must be chosen considering the working pressure required by the design and the type of installation planned. Fibre-reinforced pipes can be used with free laying systems, which allow for considering savings due to the low number of clampings necessary; instead, single layer pipes can be used for concealed installations. Having such a wide choice is made possible thanks to the high performance of all the pipes produced by Aquatechnik.

Tipo di tubazione Pipe type	Tubi monostrato Single layer pipes			Tubi pluristrato fibrorinforzati Fibre-reinforced multilayer pipes		
	SDR 6	SDR 7,4	SDR 11	faser FIBER-T SDR 7,4	faser FIBER-COND SDR 11	faser FIBER-COND SDR 17,6
Pressione impianto (bar)* <i>System pressure</i>	18,0	14,0	9,0	18,0	14,0	8,0

* Pressione operativa con temperature ambiente comprese tra 5°C e 40°C

* Working pressure with environment temperatures between 5°C and 40°C

Per verificare le pressioni di esercizio, consultare l'Ufficio Tecnico Aquatechnik.

To check the working pressures, consult the Aquatechnik Technical Department.

Impianti con fluidi diversi Systems with different fluids



Dimensionamento Sizing

Grazie alla tecnologia fusio-technik, è possibile realizzare impianti per il trasporto di composti chimici. Per verificare la compatibilità contattare i nostri uffici tecnici (ufficio.tecnico@aquatechnik.it), specificando il tipo di fluido che si intende veicolare, la temperatura, la pressione e le ore annue di funzionamento. Una serie di raccordi speciali consente di realizzare impianti il cui il fluido veicolato non è mai a contatto con parti metalliche.

Thanks to the fusio-technik technology, systems to transport chemical compounds can be made. To check the compatibility, contact our technical department at the following address ufficio.tecnico@aquatechnik.it, specifying the type of fluid you intend to carry, the temperature, the pressure and the annual hours of operation.

A series of special fittings allows us to create systems whose carried fluid is never in contact with metal parts.

Velocità di scorrimento consigliate, reti idrico-sanitarie all'interno di edifici

Recommended flow speed, sanitary networks inside buildings

Velocità massima di scorrimento considerata per una durata di flusso

Maximum flow speed considered for a flow duration

≤ 15 min
discontinuo (sanitario)
not-continuous (sanitary)

> 15 min
continuo (riscaldamento)
continuous (heating)

2 m/s

5 m/s

2,5 m/s

1 m/s

2 m/s

2 m/s

2 m/s

1 m/s

Tratto di tubazione Pipe section				
Linee di collegamento Connection lines	Tubazioni di presa: tratti con valvole a passaggio totale e a minima perdita di carico (<2,5*) <i>Intake pipe: sections with full-bore minimum pressure drop valves (<2,5*)</i>	Tratti di tubazione con valvole con elevato coefficiente di perdita di carico** <i>Sections of pipe with valves with high pressure drop coefficient**</i>	Ricircolo acqua calda sanitaria <i>Sanitary hot water recirculation</i>	

ad esempio * valvole a sfera, valvole inclinate ** valvole a sede piana

for example * ball valves, inclined-seat valves ** flat-seat valves

Perdite di carico continue delle tubazioni

Pipe continuous pressure drops

Le perdite di carico descrivono una riduzione di pressione causata dalle resistenze che si oppongono al moto di un fluido. Esse possono essere continue o localizzate: quelle continue si manifestano lungo i tratti lineari dei condotti, mentre quelle localizzate si manifestano in corrispondenza dei raccordi che fanno variare la direzione o la sezione di passaggio del fluido (ad es. riduzioni, derivazioni, tee, gomiti, confluenze, valvole, filtri, etc.).

Calcolo delle perdite di carico continue

Per ogni metro di tubo, le perdite di carico continue dell'acqua possono essere calcolate con la formula:

$$r = (F_a \cdot \frac{1}{D} \cdot \rho \cdot \frac{v^2}{2}) / 100$$

dove:

r = perdita di carico continua unitaria (mbar/m)

F_a = fattore di attrito, adimensionale

ρ = massa volumica dell'acqua (Kg/m³)

v = velocità media dell'acqua (m/s)

D = diametro interno del tubo (m)

Noti il diametro del tubo, la velocità dell'acqua e la sua massa volumica, il solo parametro che risulta indeterminato è il fattore di attrito, il quale dipende dal regime di moto del fluido e dalla rugosità dei tubi. I tubi in PP-R presentano superfici interne speculari che offrono minori resistenze allo scorrimento dei fluidi caldi e freddi e sono pertanto meno soggetti alla stratificazione calcarea che riduce - nel tempo - le portate effettive delle utenze terminali. Questi fattori consentono di determinare velocità superiori dell'acqua nelle reti di distribuzione, senza incorrere in conseguenze negative riscontrabili nelle tubazioni in metallo (turbolenze, rumorosità, diminuzioni di portata).

Gli schemi esemplificativi e le tabelle che seguiranno sono utili per eseguire un corretto dimensionamento delle linee di adduzione di acqua calda e fredda per ogni tipologia di impianto.

Pressure drops are a reduction in pressure caused by resistances that oppose the movement of a fluid.

It can be continuous or localised: the continuous ones appear along the linear sections of the conduits, near the fittings that vary the direction or the fluid passage cross-section (i.e. reductions, diverters, tee, elbows, influxes, valves, filters, etc.).

Calculating continuous pressure drops

For every metre of pipe, continuous water pressure drops can be calculated with the formula:

$$r = (F_a \cdot \frac{1}{D} \cdot \rho \cdot \frac{v^2}{2}) / 100$$

where:

r = unitary continuous pressure drop (mbar/m)

F_a = friction factor, dimensionless

ρ = water density (Kg/m³)

v = average water speed (m/s)

D = internal pipe diameter (m)

Note the pipe diameter, water speed and its density. The only unknown parameter is the friction factor, which depends on the fluid flow speed and the pipe roughness. PP-R pipes have specular inner surfaces that pose less resistance to hot and cold fluid flow and, as such, are less prone to limescale build-up which, over time, reduces the actual end user flow rates.

These factors allow for higher water speeds in distribution networks without the negative consequences that can arise in metal piping (turbulence, noise, reduced flow rate).

The illustrative diagrams and the tables below are helpful in properly sizing the hot and cold water adduction lines for every type of system.

**Perdite di carico
SDR 6**
**Continous pressure drop
SDR 6**

Rugosità	Rugosity	0,007 mm
Peso specifico	Specific weight	998,00 kg/m ³
Temperatura	Temperature	20° C
Viscosità	Viscosity	1,02E-06 m ² /s

LEGENDA

Q= portata flow (l/s) De= Ø esterno ext.Ø (mm) Di= Ø interno int.Ø (mm)
R= perdita di carico continuous pressure drop (mbar/m) V= velocità speed (m/s)

Q	De	20	25	32	40	50	63	75	90	110
		Di	13,2	16,6	21,2	26,6	33,4	42,0	50,0	73,4
0,01	R	0,12	0,09	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,07		0,05		0,03		0,02		0,00
0,02	R	0,39	0,31	0,13	0,10	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00
	V	0,15		0,09		0,06		0,04		0,00
0,03	R	0,80	0,63	0,27	0,21	0,08	0,07	0,03	0,02	0,00
	V	0,22		0,14		0,09		0,05		0,01
0,04	R	1,33	1,05	0,45	0,35	0,14	0,11	0,05	0,04	0,00
	V	0,29		0,18		0,11		0,07		0,01
0,05	R	1,96	1,55	0,66	0,52	0,21	0,16	0,07	0,06	0,00
	V	0,37		0,23		0,14		0,09		0,01
0,06	R	2,70	2,13	0,91	0,72	0,28	0,22	0,10	0,08	0,00
	V	0,44		0,28		0,17		0,11		0,01
0,07	R	3,53	2,78	1,19	0,94	0,37	0,29	0,13	0,10	0,00
	V	0,51		0,32		0,20		0,13		0,02
0,08	R	4,46	3,52	1,50	1,18	0,47	0,37	0,16	0,13	0,00
	V	0,58		0,37		0,23		0,14		0,02
0,09	R	5,48	4,32	1,84	1,46	0,58	0,46	0,20	0,16	0,00
	V	0,66		0,42		0,26		0,16		0,02
0,10	R	6,59	5,20	2,22	1,75	0,69	0,55	0,24	0,19	0,00
	V	0,73		0,46		0,28		0,18		0,02
0,12	R	9,07	7,15	3,05	2,41	0,96	0,75	0,33	0,26	0,00
	V	0,88		0,55		0,34		0,22		0,03
0,14	R	11,87	9,37	4,00	3,15	1,25	0,99	0,43	0,34	0,00
	V	1,02		0,65		0,40		0,25		0,03
0,16	R	15,00	11,83	5,05	3,98	1,58	1,25	0,54	0,42	0,00
	V	1,17		0,74		0,45		0,29		0,04
0,18	R	18,43	14,54	6,21	4,90	1,94	1,53	0,66	0,52	0,00
	V	1,32		0,83		0,51		0,32		0,04
0,20	R	22,16	17,49	7,46	5,89	2,33	1,84	0,79	0,63	0,00
	V	1,46		0,92		0,57		0,36		0,05
0,30	R	45,06	35,55	15,17	11,97	4,75	3,75	1,62	1,27	0,00
	V	2,19		1,39		0,85		0,54		0,07
0,40	R	74,54	58,81	25,10	19,80	7,85	6,20	2,67	2,11	0,00
	V	2,92		1,85		1,13		0,72		0,09
0,50	R	110,16	86,91	37,09	29,26	11,60	9,16	3,95	3,12	0,00
	V	3,66		2,31		1,42		0,90		0,12
0,60	R	151,56	119,58	51,03	40,26	15,97	12,60	5,43	4,29	0,00
	V	4,39		2,77		1,70		1,08		0,14
0,70	R	198,49	156,60	66,83	52,72	20,91	16,50	7,12	5,61	0,00
	V	5,12		3,24		1,98		1,26		0,17
0,80	R	250,74	197,83	84,42	66,60	26,41	20,84	8,99	7,09	0,00
	V	5,85		3,70		2,27		1,44		0,19
0,90	R			103,74	81,85	32,46	25,61	11,05	8,72	0,00
	V			4,16		2,55		1,62		0,21
1,00	R			124,74	98,42	39,03	30,80	13,28	10,48	0,00
	V			4,62		2,83		1,80		0,24
1,20	R			171,63	135,41	53,70	42,37	18,28	14,42	0,00
	V			5,55		3,40		2,16		0,28
1,40	R					70,33	55,49	23,94	18,89	0,00
	V					3,97	2,52	1,60	1,01	0,33
1,60	R					88,85	70,10	30,24	23,86	0,00
	V					4,54	2,88	1,83	1,16	0,38
1,80	R					109,19	86,15	37,16	29,32	0,00
	V					5,10	3,24	2,06	1,30	0,43
2,00	R					131,29	103,59	44,68	35,26	0,00
	V					5,67	3,60	2,28	1,44	0,47
2,20	R							52,79	41,65	0,00
	V							17,91	14,13	0,52
2,40	R							61,48	48,51	0,00
	V							20,85	16,45	0,57
2,60	R							7,02	5,54	0,45
	V							2,74	1,73	0,61
2,80	R							70,72	55,80	0,46
	V							4,68	2,97	0,99
3,00	R							90,85	71,68	0,57
	V							5,40	3,43	0,71

Q	De Di	20	25	32	40	50	63	75	90	110
		13,2	16,6	21,2	26,6	33,4	42,0	50,0	60,0	73,4
3,20	R				101,71 80,25	34,49 27,22	11,62 9,17	5,08 4,00	2,13 1,68	0,82 0,65
	V				5,76	3,65	2,31	1,63	1,13	0,76
3,40	R					38,36 30,26	12,92 10,19	5,64 4,45	2,37 1,87	0,91 0,72
	V					3,88	2,46	1,73	1,20	0,80
3,60	R				42,39 33,45	14,28 11,26	6,24 4,92	2,62 2,07	1,01 0,79	
	V				4,11	2,60	1,83	1,27	0,85	
3,80	R				46,60 36,76	15,69 12,38	6,86 5,41	2,88 2,28	1,11 0,87	
	V				4,34	2,74	1,94	1,34	0,90	
4,00	R				50,97 40,22	17,17 13,54	7,50 5,92	3,15 2,49	1,21 0,96	
	V				4,57	2,89	2,04	1,42	0,95	
4,20	R				55,52 43,80	18,70 14,75	8,17 6,44	3,44 2,71	1,32 1,04	
	V				4,80	3,03	2,14	1,49	0,99	
4,40	R				60,23 47,52	20,28 16,00	8,86 6,99	3,73 2,94	1,43 1,13	
	V				5,02	3,18	2,24	1,56	1,04	
4,60	R				65,10 51,36	21,92 17,30	9,58 7,56	4,03 3,18	1,55 1,22	
	V				5,25	3,32	2,34	1,63	1,09	
4,80	R				70,13 55,33	23,62 18,64	10,32 8,14	4,34 3,42	1,67 1,31	
	V				5,48	3,47	2,45	1,70	1,13	
5,00	R				75,32 59,43	25,37 20,02	11,08 8,74	4,66 3,68	1,79 1,41	
	V				5,71	3,61	2,55	1,77	1,18	
5,20	R				80,68 63,65	27,17 21,44	11,87 9,36	4,99 3,94	1,92 1,51	
	V				5,94	3,76	2,65	1,84	1,23	
5,40	R					29,03 22,90	12,68 10,00	5,33 4,21	2,05 1,62	
	V					3,90	2,75	1,91	1,28	
5,60	R					30,93 24,41	13,51 10,66	5,68 4,48	2,18 1,72	
	V					4,04	2,85	1,98	1,32	
5,80	R					32,89 25,95	14,37 11,34	6,04 4,77	2,32 1,83	
	V					4,19	2,96	2,05	1,37	
6,00	R					34,90 27,54	15,25 12,03	6,41 5,06	2,46 1,94	
	V					4,33	3,06	2,12	1,42	
6,20	R					36,96 29,16	16,15 12,74	6,79 5,36	2,61 2,06	
	V					4,48	3,16	2,19	1,47	
6,40	R					39,08 30,83	17,07 13,47	7,18 5,67	2,76 2,17	
	V					4,62	3,26	2,26	1,51	
6,60	R					41,24 32,54	18,01 14,21	7,58 5,98	2,91 2,29	
	V					4,77	3,36	2,34	1,56	
6,80	R					43,45 34,28	18,98 14,98	7,98 6,30	3,06 2,42	
	V					4,91	3,46	2,41	1,61	
7,00	R					45,71 36,07	19,97 15,76	8,40 6,63	3,22 2,54	
	V					5,06	3,57	2,48	1,66	
7,50	R					51,58 40,69	22,53 17,78	9,48 7,48	3,64 2,87	
	V					5,42	3,82	2,65	1,77	
8,00	R					57,74 45,56	25,23 19,90	10,61 8,37	4,07 3,21	
	V					5,78	4,08	2,83	1,89	
9,00	R						31,00 24,46	13,04 10,29	5,01 3,95	
	V						4,59	3,18	2,13	
10,00	R						37,28 29,41	15,68 12,37	6,02 4,75	
	V						5,10	3,54	2,36	
20,00	R								20,24 15,97	
	V								4,73	

**Perdite di carico
SDR 7,4**
**Continous pressure drop
SDR 7,4**

Rugosità	Rugosity	0,007
Peso specifico	Specific weight	998,00 kg/m³
Temperatura	Temperature	20° C
Viscosità	Viscosity	1,02E-06 m²/s

LEGENDA

Q= portata flow (l/s) **D_e**= Ø esterno ext.Ø (mm) **D_i**= Ø interno int.Ø (mm)
R= perdita di carico continuous pressure drop (mbar/m) **V**= velocità speed (m/s)

Q	D _e	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	
		D _i	14,4	18,0	23,2	29,0	36,2	45,8	54,4	65,4	79,8	90,8
0,01	R	0,08	0,06	0,03	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,06		0,04		0,02		0,01		0,00		0,00
0,02	R	0,26	0,21	0,09	0,07	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,12		0,08		0,05		0,03		0,01		0,00
0,03	R	0,53	0,42	0,18	0,14	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,18		0,12		0,07		0,05		0,03		0,01
0,04	R	0,88	0,69	0,30	0,24	0,09	0,07	0,03	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,25		0,16		0,09		0,06		0,04		0,01
0,05	R	1,30	1,02	0,45	0,35	0,13	0,11	0,05	0,04	0,02	0,00	0,00
	V	0,31		0,20		0,12		0,08		0,05		0,01
0,06	R	1,78	1,41	0,62	0,49	0,19	0,15	0,06	0,05	0,02	0,00	0,00
	V	0,37		0,24		0,14		0,09		0,06		0,01
0,07	R	2,33	1,84	0,81	0,64	0,24	0,19	0,08	0,07	0,03	0,00	0,00
	V	0,43		0,28		0,17		0,11		0,07		0,01
0,08	R	2,95	2,33	1,02	0,81	0,31	0,24	0,11	0,08	0,04	0,00	0,00
	V	0,49		0,31		0,19		0,12		0,08		0,01
0,09	R	3,62	2,86	1,26	0,99	0,38	0,30	0,13	0,10	0,05	0,00	0,00
	V	0,55		0,35		0,21		0,14		0,09		0,01
0,10	R	4,36	3,44	1,51	1,19	0,45	0,36	0,16	0,12	0,05	0,00	0,00
	V	0,61		0,39		0,24		0,15		0,10		0,02
0,12	R	6,00	4,73	2,08	1,64	0,62	0,49	0,22	0,17	0,08	0,06	0,00
	V	0,74		0,47		0,28		0,18		0,12		0,02
0,14	R	7,85	6,20	2,72	2,15	0,82	0,64	0,28	0,22	0,10	0,08	0,00
	V	0,86		0,55		0,33		0,21		0,14		0,02
0,16	R	9,92	7,83	3,44	2,71	1,03	0,81	0,36	0,28	0,12	0,10	0,00
	V	0,98		0,63		0,38		0,24		0,16		0,02
0,18	R	12,19	9,62	4,22	3,33	1,27	1,00	0,44	0,35	0,15	0,12	0,00
	V	1,11		0,71		0,43		0,27		0,17		0,03
0,20	R	14,66	11,57	5,08	4,01	1,52	1,20	0,53	0,42	0,18	0,15	0,00
	V	1,23		0,79		0,47		0,30		0,19		0,03
0,30	R	29,80	23,52	10,33	8,15	3,09	2,44	1,07	0,85	0,37	0,29	0,00
	V	1,84		1,18		0,71		0,45		0,29		0,05
0,40	R	49,31	38,90	17,08	13,48	5,12	4,04	1,77	1,40	0,62	0,49	0,00
	V	2,46		1,57		0,95		0,61		0,39		0,06
0,50	R	72,86	57,49	25,25	19,92	7,56	5,97	2,62	2,07	0,91	0,72	0,00
	V	3,07		1,97		1,18		0,76		0,49		0,08
0,60	R	100,25	79,09	34,73	27,40	10,40	8,21	3,61	2,84	1,26	0,99	0,00
	V	3,69		2,36		1,42		0,91		0,58		0,09
0,70	R	131,29	103,59	45,49	35,89	13,63	10,75	4,72	3,73	1,65	1,30	0,00
	V	4,30		2,75		1,66		1,06		0,68		0,11
0,80	R	165,85	130,86	57,46	45,34	17,21	13,58	5,96	4,71	2,08	1,64	0,00
	V	4,91		3,15		1,89		1,21		0,78		0,12
0,90	R	203,82	160,81	70,62	55,72	21,15	16,69	7,33	5,78	2,56	2,02	0,00
	V	5,53		3,54		2,13		1,36		0,87		0,14
1,00	R			84,92	67,00	25,44	20,07	8,81	6,95	3,07	2,43	0,00
	V			3,93		2,37		1,51		0,97		0,15
1,20	R			116,83	92,18	35,00	27,61	12,13	9,57	4,23	3,34	0,00
	V			4,72		2,84		1,82		1,17		0,19
1,40	R			153,01	120,72	45,83	36,16	15,88	12,53	5,54	4,37	0,00
	V			5,50		3,31		2,12		1,36		0,22
1,60	R					57,90	45,68	20,06	15,83	7,00	5,52	0,00
	V					3,79		2,42		1,56		0,25
1,80	R					71,15	56,14	24,65	19,45	8,60	6,78	0,00
	V					4,26		2,73		1,75		0,28
2,00	R					85,56	67,51	29,64	23,39	10,34	8,16	0,00
	V					4,73		3,03		1,94		0,31
2,20	R					101,09	79,76	35,03	27,63	12,22	9,64	0,00
	V					5,21		3,33		2,14		0,34
2,40	R					117,72	92,88	40,79	32,18	14,22	11,22	0,00
	V					5,68		3,64		2,33		0,37
2,60	R							46,92	37,02	16,36	12,91	0,00
	V							3,94		2,53		0,40
2,80	R							53,42	42,14	18,63	14,70	0,00
	V							4,24		2,72		0,43
3,00	R							60,27	47,55	21,02	16,58	0,00
	V							4,54		2,92		0,46

Q	De	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	
		Di	14,4	18,0	23,2	29,0	36,2	45,8	54,4	65,4	79,8	90,8
3,20	R				67,48	53,24	23,53	18,57	7,70	6,07	3,40	2,68
	V				4,85		3,11		1,94		1,38	
3,40	R				75,03	59,20	26,17	20,65	8,56	6,75	3,78	2,98
	V				5,15		3,31		2,06		1,46	
3,60	R				82,92	65,43	28,92	22,82	9,46	7,46	4,18	3,30
	V				5,45		3,50		2,19		1,55	
3,80	R				91,15	71,92	31,79	25,08	10,40	8,21	4,59	3,62
	V				5,76		3,69		2,31		1,64	
4,00	R						34,78	27,44	11,38	8,98	5,02	3,96
	V						3,89		2,43		1,72	
4,20	R						37,88	29,88	12,39	9,78	5,47	4,32
	V						4,08		2,55		1,81	
4,40	R						41,09	32,42	13,44	10,61	5,94	4,68
	V						4,28		2,67		1,89	
4,60	R						44,41	35,04	14,53	11,46	6,42	5,06
	V						4,47		2,79		1,98	
4,80	R						47,85	37,75	15,65	12,35	6,91	5,45
	V						4,67		2,92		2,07	
5,00	R						51,39	40,55	16,81	13,26	7,42	5,86
	V						4,86		3,04		2,15	
5,20	R						55,04	43,43	18,01	14,21	7,95	6,27
	V						5,05		3,16		2,24	
5,40	R						58,80	46,39	19,24	15,18	8,49	6,70
	V						5,25		3,28		2,32	
5,60	R						62,66	49,44	20,50	16,17	9,05	7,14
	V						5,44		3,40		2,41	
5,80	R						66,63	52,57	21,80	17,20	9,63	7,59
	V						5,64		3,52		2,50	
6,00	R						70,70	55,78	23,13	18,25	10,21	8,06
	V						5,83		3,64		2,58	
6,20	R							24,50	19,33	10,82	8,53	4,51
	V							3,77		2,67		1,85
6,40	R							25,90	20,43	11,44	9,02	4,77
	V							3,89		2,75		1,91
6,60	R							27,33	21,56	12,07	9,52	5,03
	V							4,01		2,84		1,97
6,80	R							28,79	22,72	12,72	10,03	5,30
	V							4,13		2,93		2,03
7,00	R							30,29	23,90	13,38	10,55	5,58
	V							4,25		3,01		2,08
7,50	R							34,18	26,97	15,09	11,91	6,29
	V							4,55		3,23		2,23
8,00	R							38,27	30,19	16,90	13,33	7,05
	V							4,86		3,44		2,38
9,00	R							47,03	37,10	20,77	16,38	8,66
	V							5,47		3,87		2,68
10,00	R								24,97	19,70	10,41	8,22
	V								4,30		2,98	
20,00	R									35,02	27,63	13,61
	V									5,96		10,74
30,00	R										4,00	
	V											14,98

**Perdite di carico
SDR 11**
*Continous pressure drop
SDR 11*

Rugosità	Rugosity	0,007
Peso specifico	Specific weight	998,00 kg/m³
Temperatura	Temperature	20° C
Viscosità	Viscosity	1,02E-06 m²/s

LEGENDA

Q= portata flow (l/s) **D_e**= Ø esterno ext.Ø (mm) **D_i**= Ø interno int.Ø (mm)
R= perdita di carico continuous pressure drop (mbar/m) **V**= velocità speed (m/s)

Q	D _e	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	160	200	250	315
	D _i	16,2	20,4	26,2	32,6	40,8	51,4	61,4	73,6	90,0	102,2	130,8	163,6	204,6	257,8
0,01	R	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
0,02	R	0,15	0,12	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,10	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
0,03	R	0,30	0,24	0,10	0,08	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,15	0,09	0,06	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
0,04	R	0,50	0,40	0,17	0,13	0,05	0,04	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,19	0,12	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
0,05	R	0,74	0,58	0,25	0,20	0,08	0,06	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,24	0,15	0,09	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,06	R	1,02	0,80	0,34	0,27	0,10	0,08	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,29	0,18	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,07	R	1,33	1,05	0,45	0,35	0,14	0,11	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,34	0,21	0,13	0,08	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
0,08	R	1,69	1,33	0,56	0,44	0,17	0,14	0,06	0,05	0,02	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,39	0,24	0,15	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
0,09	R	2,07	1,63	0,69	0,55	0,21	0,17	0,07	0,06	0,03	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,44	0,28	0,17	0,11	0,07	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
0,10	R	2,49	1,97	0,83	0,66	0,25	0,20	0,09	0,07	0,03	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,49	0,31	0,19	0,12	0,08	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
0,12	R	3,43	2,70	1,15	0,90	0,35	0,28	0,12	0,10	0,04	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,58	0,37	0,22	0,14	0,09	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00
0,14	R	4,49	3,54	1,50	1,18	0,46	0,36	0,16	0,13	0,06	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00
	V	0,68	0,43	0,26	0,17	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00
0,16	R	5,67	4,47	1,90	1,50	0,58	0,46	0,20	0,16	0,07	0,06	0,02	0,02	0,01	0,00
	V	0,78	0,49	0,30	0,19	0,12	0,08	0,05	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00
0,18	R	6,97	5,50	2,33	1,84	0,71	0,56	0,25	0,20	0,09	0,07	0,03	0,02	0,01	0,00
	V	0,87	0,55	0,33	0,22	0,14	0,09	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00
0,20	R	8,38	6,61	2,80	2,21	0,85	0,67	0,30	0,24	0,10	0,08	0,03	0,01	0,00	0,00
	V	0,97	0,61	0,37	0,24	0,15	0,10	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00
0,30	R	17,03	13,44	5,70	4,50	1,74	1,37	0,61	0,49	0,21	0,17	0,07	0,06	0,03	0,00
	V	1,46	0,92	0,56	0,36	0,23	0,14	0,10	0,07	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01
0,40	R	28,18	22,23	9,43	7,44	2,87	2,27	1,02	0,80	0,35	0,28	0,12	0,09	0,05	0,00
	V	1,94	1,22	0,74	0,48	0,31	0,19	0,14	0,09	0,06	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01
0,50	R	41,64	32,86	13,93	10,99	4,24	3,35	1,50	1,19	0,52	0,41	0,17	0,14	0,07	0,00
	V	2,43	1,53	0,93	0,60	0,38	0,24	0,17	0,12	0,08	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01
0,60	R	57,29	45,20	19,17	15,12	5,84	4,61	2,07	1,63	0,71	0,56	0,24	0,19	0,10	0,00
	V	2,91	1,84	1,11	0,72	0,46	0,29	0,20	0,14	0,09	0,07	0,04	0,03	0,02	0,01
0,70	R	75,03	59,20	25,10	19,81	7,65	6,03	2,71	2,14	0,93	0,74	0,31	0,25	0,13	0,00
	V	3,40	2,14	1,30	0,84	0,54	0,34	0,24	0,16	0,11	0,09	0,05	0,03	0,02	0,01
0,80	R	94,79	74,79	31,71	25,02	9,66	7,62	3,42	2,70	1,18	0,93	0,39	0,31	0,17	0,00
	V	3,88	2,45	1,48	0,96	0,61	0,39	0,27	0,19	0,13	0,10	0,06	0,04	0,02	0,02
0,90	R	116,48	91,90	38,97	30,75	11,87	9,37	4,20	3,32	1,45	1,14	0,48	0,38	0,21	0,00
	V	4,37	2,75	1,67	1,08	0,69	0,43	0,30	0,21	0,14	0,11	0,07	0,04	0,03	0,02
1,00	R	140,07	110,51	46,86	36,97	14,28	11,26	5,06	3,99	1,74	1,37	0,58	0,46	0,25	0,00
	V	4,85	3,06	1,86	1,20	0,77	0,48	0,34	0,24	0,16	0,12	0,07	0,05	0,03	0,02
1,20	R	192,71	152,05	64,47	50,87	19,64	15,50	6,96	5,49	2,40	1,89	0,80	0,63	0,34	0,00
	V	5,82	3,67	2,23	1,44	0,92	0,58	0,41	0,28	0,19	0,15	0,06	0,04	0,02	0,00
1,40	R					84,43	66,62	25,72	20,30	9,11	7,19	3,14	2,48	1,05	0,00
	V					4,29	2,60	1,68	1,07	0,68	0,47	0,33	0,22	0,17	0,00
1,60	R					106,66	84,15	32,49	25,64	11,51	9,08	3,96	3,13	1,32	0,00
	V					4,90	2,97	1,92	1,22	0,77	0,54	0,38	0,25	0,20	0,00
1,80	R					131,07	103,42	39,93	31,51	14,14	11,16	4,87	3,84	1,63	0,00
	V					5,51	3,34	2,16	1,38	0,87	0,61	0,42	0,28	0,22	0,00
2,00	R					48,02	37,89	17,00	13,42	5,86	4,62	1,96	1,54	0,84	0,00
	V					3,71	2,40	1,53	0,96	0,68	0,47	0,31	0,24	0,15	0,00
2,20	R					56,73	44,76	20,09	15,85	6,92	5,46	2,31	1,82	0,99	0,00
	V					4,08	2,64	1,68	1,06	0,74	0,52	0,35	0,27	0,16	0,00
2,40	R					66,07	52,12	23,39	18,46	8,06	6,36	2,69	2,12	1,16	0,00
	V					4,45	2,88	1,84	1,16	0,81	0,56	0,38	0,29	0,18	0,00
2,60	R					76,00	59,96	26,91	21,23	9,27	7,31	3,10	2,44	1,33	0,00
	V					4,83	3,12	1,99	1,25	0,88	0,61	0,41	0,32	0,19	0,00
2,80	R					86,52	68,27	30,64	24,17	10,55	8,33	3,52	2,78	1,51	0,00
	V					5,20	3,36	2,14	1,35	0,95	0,66	0,44	0,34	0,21	0,00
3,00	R					97,63	77,03	34,57	27,28	11,91	9,40	3,98	3,14	1,71	0,00
	V					5,57	3,60	2,30	1,45	1,01	0,72	0,57	0,47	0,37	0,00

Q	De	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	160	200	250	315														
	Di	16,2	20,4	26,2	32,6	40,8	51,4	61,4	73,6	90,0	102,2	130,8	163,6	204,6	257,8														
3,20	R				109,30	86,24	38,70	30,54	13,33	10,52	4,45	3,51	1,91	1,51	0,81	0,64	0,31	0,25	0,17	0,13	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00			
	V				5,94	3,84	2,45	1,54	1,08	0,75	0,50	0,39	0,24	0,15	0,10	0,06													
3,40	R				43,04	33,96	14,82	11,70	4,95	3,90	2,13	1,68	0,90	0,71	0,35	0,27	0,19	0,15	0,06	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				4,08	2,60	1,64	1,15	0,80	0,53	0,41	0,25	0,16	0,11	0,07	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
3,60	R				47,56	37,53	16,38	12,93	5,47	4,32	2,35	1,85	0,99	0,78	0,38	0,30	0,21	0,16	0,06	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				4,32	2,75	1,74	1,22	0,85	0,57	0,44	0,27	0,17	0,11	0,07	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
3,80	R				52,28	41,25	18,01	14,21	6,01	4,74	2,58	2,04	1,09	0,86	0,42	0,33	0,23	0,18	0,07	0,06	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				4,55	2,91	1,83	1,28	0,89	0,60	0,46	0,28	0,18	0,12	0,07	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
4,00	R				57,19	45,13	19,70	15,54	6,58	5,19	2,83	2,23	1,20	0,94	0,46	0,36	0,25	0,20	0,08	0,06	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				4,79	3,06	1,93	1,35	0,94	0,63	0,49	0,30	0,19	0,12	0,08	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
4,20	R				62,29	49,15	21,46	16,93	7,16	5,65	3,08	2,43	1,30	1,03	0,50	0,40	0,27	0,22	0,08	0,07	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,03	3,21	2,03	1,42	0,99	0,66	0,51	0,31	0,20	0,13	0,08	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
4,40	R				67,58	53,32	23,28	18,37	7,77	6,13	3,34	2,64	1,41	1,11	0,54	0,43	0,30	0,23	0,09	0,07	0,03	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,27	3,37	2,12	1,49	1,03	0,69	0,54	0,33	0,21	0,13	0,08	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
4,60	R				73,04	57,63	25,16	19,85	8,40	6,63	3,61	2,85	1,53	1,20	0,59	0,46	0,32	0,25	0,10	0,08	0,03	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,51	3,52	2,22	1,55	1,08	0,72	0,56	0,34	0,22	0,14	0,09	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
4,80	R				78,69	62,09	27,11	21,39	9,05	7,14	3,89	3,07	1,64	1,30	0,63	0,50	0,35	0,27	0,11	0,08	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,75	3,67	2,31	1,62	1,13	0,75	0,59	0,36	0,23	0,15	0,10	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
5,00	R				84,52	66,68	29,11	22,97	9,72	7,67	4,18	3,30	1,77	1,39	0,68	0,54	0,37	0,29	0,12	0,09	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,99	3,83	2,41	1,69	1,18	0,79	0,61	0,37	0,24	0,15	0,10	0,05	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
5,20	R				31,18	24,60	10,41	8,21	4,47	3,53	1,89	1,49	0,73	0,57	0,40	0,31	0,12	0,10	0,04	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				3,98	2,51	1,76	1,22	0,82	0,63	0,39	0,25	0,16	0,10	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
5,40	R				33,31	26,28	11,12	8,77	4,78	3,77	2,02	1,59	0,78	0,61	0,42	0,34	0,13	0,10	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V				4,13	2,60	1,82	1,27	0,85	0,66	0,40	0,26	0,16	0,10	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
5,60	R				35,50	28,01	11,85	9,35	5,09	4,02	2,15	1,70	0,83	0,65	0,45	0,36	0,14	0,11	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V				4,29	2,70	1,89	1,32	0,88	0,68	0,42	0,27	0,17	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
5,80	R				37,75	29,78	12,60	9,94	5,42	4,27	2,29	1,81	0,88	0,69	0,48	0,38	0,15	0,12	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V				4,44	2,80	1,96	1,36	0,91	0,71	0,43	0,28	0,18	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
6,00	R				40,06	31,60	13,37	10,55	5,75	4,53	2,43	1,92	0,93	0,74	0,51	0,40	0,16	0,12	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V				4,59	2,89	2,03	1,41	0,94	0,73	0,45	0,29	0,18	0,12	0,07	0,05	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
6,20	R				42,42	33,47	14,16	11,17	6,09	4,80	2,57	2,03	0,99	0,78	0,54	0,43	0,17	0,13	0,06	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				4,74	2,99	2,10	1,46	0,98	0,76	0,46	0,30	0,19	0,15	0,08	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
6,40	R				44,85	35,38	14,97	11,81	6,44	5,08	2,72	2,15	1,05	0,83	0,57	0,45	0,18	0,14	0,06	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				4,90	3,09	2,16	1,51	1,01	0,78	0,48	0,30	0,19	0,15	0,08	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
6,60	R				47,33	37,34	15,80	12,47	6,79	5,36	2,87	2,27	1,10	0,87	0,60	0,48	0,19	0,15	0,06	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,05	3,18	2,23	1,55	1,04	0,80	0,49	0,31	0,20	0,16	0,09	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
6,80	R				49,86	39,34	16,65	13,13	7,16	5,65	3,03	2,39	1,16	0,92	0,64	0,50	0,20	0,16	0,07	0,05	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,20	3,28	2,30	1,60	1,07	0,83	0,51	0,32	0,21	0,17	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
7,00	R				52,46	41,39	17,51	13,82	7,53	5,94	3,18	2,51	1,22	0,97	0,67	0,53	0,21	0,16	0,07	0,06	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V				5,36	3,38	2,37	1,65	1,10	0,85	0,52	0,33	0,21	0,16	0,13	0,08	0,06	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
7,50	R				59,19	46,70	19,76	15,59	8,49	6,70	3,59	2,83	1,38	1,09	0,76	0,60	0,23	0,18	0,08	0,06	0,03	0,02	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V																												

**Perdite di carico
SDR 17,6**
*Continous pressure drop
SDR 17,6*

Rugosità	Rugosity	0,007
Peso specifico	Specific weight	998,00 kg/m ³
Temperatura	Temperature	20° C
Viscosità	Viscosity	1,00E-06 m ² /s

LEGENDA

Q= portata flow (l/s) De= Ø esterno ext.Ø (mm) Di= Ø interno int.Ø (mm)
R= perdita di carico continuous pressure drop (mbar/m) V= velocità speed (m/s)

Q	De	125	160	200	250	315	355	400
		Di	110,8	141,8	177,2	221,6	279,2	314,8
0,10	R	0,00	0,00					
	V	0,01						
0,20	R	0,00	0,00	0,00	0,00			
	V	0,02	0,01					
0,30	R	0,00	0,00	0,00	0,00			
	V	0,03	0,02	0,01				
0,40	R	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		
	V	0,04	0,03	0,02	0,01			
0,50	R	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		
	V	0,05	0,03	0,02	0,01			
0,60	R	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00		
	V	0,06	0,04	0,02	0,02			
0,70	R	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V	0,07	0,04	0,03	0,02	0,01		
0,80	R	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V	0,08	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	
0,90	R	0,01	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	
	V	0,09	0,06	0,04	0,02	0,01	0,01	
1,00	R	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01
1,20	R	0,02	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,12	0,08	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01
1,40	R	0,03	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,15	0,09	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01
1,60	R	0,03	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,17	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,02
1,80	R	0,04	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
	V	0,19	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,02
2,00	R	0,05	0,04	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,21	0,13	0,08	0,05	0,03	0,03	0,02
2,20	R	0,06	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,23	0,14	0,09	0,06	0,04	0,03	0,02
2,40	R	0,07	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,25	0,15	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02
2,60	R	0,08	0,06	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,27	0,16	0,11	0,07	0,04	0,03	0,03
2,80	R	0,09	0,07	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,29	0,18	0,11	0,07	0,05	0,04	0,03
3,00	R	0,10	0,08	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,31	0,19	0,12	0,08	0,05	0,04	0,03
3,20	R	0,12	0,09	0,04	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,33	0,20	0,13	0,08	0,05	0,04	0,03
3,40	R	0,13	0,10	0,04	0,01	0,00	0,00	0,00
	V	0,35	0,22	0,14	0,09	0,06	0,04	0,03
3,60	R	0,14	0,11	0,04	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,37	0,23	0,15	0,09	0,06	0,05	0,04
3,80	R	0,16	0,12	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,39	0,24	0,15	0,10	0,06	0,05	0,04
4,00	R	0,17	0,13	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,42	0,25	0,16	0,10	0,07	0,05	0,04
4,20	R	0,19	0,15	0,06	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,44	0,27	0,17	0,11	0,07	0,05	0,04
4,40	R	0,20	0,16	0,06	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,46	0,28	0,18	0,11	0,07	0,06	0,04
4,60	R	0,22	0,17	0,07	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,48	0,29	0,19	0,12	0,08	0,06	0,05
4,80	R	0,23	0,18	0,07	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,50	0,30	0,19	0,12	0,08	0,06	0,05
5,00	R	0,25	0,20	0,08	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,52	0,32	0,20	0,13	0,08	0,06	0,05
5,20	R	0,27	0,21	0,08	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,54	0,33	0,21	0,13	0,08	0,07	0,05
5,40	R	0,29	0,23	0,09	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,56	0,34	0,22	0,14	0,09	0,07	0,05
5,60	R	0,31	0,24	0,10	0,02	0,01	0,00	0,00
	V	0,58	0,35	0,23	0,15	0,09	0,07	0,06

Q	De	125	160	200	250	315	355	400	
		Di	110,8	141,8	177,2	221,6	279,2	314,8	354,6
5,80	R	0,33 0,26	0,10 0,08	0,04 0,03	0,01 0,01	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,60	0,37	0,24	0,15	0,09	0,07	0,06	
6,00	R	0,35 0,27	0,11 0,08	0,04 0,03	0,01 0,01	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,62	0,38	0,24	0,16	0,10	0,08	0,06	
6,20	R	0,37 0,29	0,11 0,09	0,04 0,03	0,01 0,01	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,64	0,39	0,25	0,16	0,10	0,08	0,06	
6,40	R	0,39 0,30	0,12 0,09	0,04 0,03	0,01 0,01	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,66	0,41	0,26	0,17	0,10	0,08	0,06	
6,60	R	0,41 0,32	0,13 0,10	0,04 0,03	0,02 0,01	0,01 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,68	0,42	0,27	0,17	0,11	0,08	0,07	
6,80	R	0,43 0,34	0,13 0,10	0,05 0,04	0,02 0,01	0,01 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,71	0,43	0,28	0,18	0,11	0,09	0,07	
7,00	R	0,45 0,36	0,14 0,11	0,05 0,04	0,02 0,01	0,01 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,73	0,44	0,28	0,18	0,11	0,09	0,07	
7,50	R	0,51 0,40	0,16 0,12	0,06 0,04	0,02 0,01	0,01 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,78	0,48	0,30	0,19	0,12	0,10	0,08	
8,00	R	0,57 0,45	0,18 0,14	0,06 0,05	0,02 0,02	0,01 0,01	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,83	0,51	0,32	0,21	0,13	0,10	0,08	
9,00	R	0,71 0,55	0,22 0,17	0,08 0,06	0,03 0,02	0,01 0,01	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	0,93	0,57	0,37	0,23	0,15	0,12	0,09	
10,00	R	0,85 0,67	0,26 0,21	0,09 0,07	0,03 0,02	0,01 0,01	0,01 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00
	V	1,04	0,63	0,41	0,26	0,16	0,13	0,10	
20,00	R	2,85 2,24	0,88 0,69	0,31 0,24	0,11 0,08	0,04 0,03	0,02 0,02	0,01 0,01	
	V	2,08	1,27	0,81	0,52	0,33	0,26	0,20	
30,00	R	5,80 4,55	1,80 1,41	0,62 0,49	0,22 0,17	0,07 0,06	0,04 0,03	0,02 0,02	
	V	3,11	1,90	1,22	0,78	0,49	0,39	0,30	
40,00	R	9,59 7,53	2,97 2,33	1,03 0,81	0,36 0,28	0,12 0,09	0,07 0,05	0,04 0,03	
	V	4,15	2,53	1,62	1,04	0,65	0,51	0,41	
50,00	R	14,18 11,12	4,39 3,45	1,52 1,20	0,53 0,41	0,18 0,14	0,10 0,08	0,06 0,04	
	V	5,19	3,17	2,03	1,30	0,82	0,64	0,51	
60,00	R		6,04 4,74	2,10 1,64	0,72 0,57	0,24 0,19	0,14 0,11	0,08 0,06	
	V		3,80	2,43	1,56	0,98	0,77	0,61	
80,00	R		10,00 7,84	3,47 2,72	1,20 0,94	0,40 0,31	0,23 0,18	0,13 0,10	
	V		5,07	3,25	2,08	1,31	1,03	0,81	
100,00	R			5,13 4,02	1,77 1,39	0,59 0,46	0,33 0,26	0,19 0,15	
	V			4,06	2,59	1,63	1,29	1,01	
150,00	R				3,60 2,83	1,20 0,94	0,68 0,53	0,39 0,30	
	V				3,89	2,45	1,93	1,52	
200,00	R				5,96 4,68	1,99 1,56	1,12 0,88	0,64 0,50	
	V				5,19	3,27	2,57	2,03	
250,00	R				2,94 2,31	1,66 1,30	0,94 0,74		
	V				4,09	3,21	2,53		
300,00	R				4,04 3,17	2,29 1,79	1,30 1,02		
	V				4,90	3,86	3,04		
350,00	R				5,30 4,15	2,99 2,35	1,70 1,33		
	V				5,72	4,50	3,55		
400,00	R					3,78 2,97	2,15 1,69		
	V					5,14	4,05		
450,00	R					4,65 3,65	2,64 2,07		
	V					5,78	4,56		
500,00	R						3,18 2,49		
	V						5,07		
550,00	R						3,75 2,94		
	V						5,57		

Progettare a velocità superiori

Designing at higher speeds

L'impiego dei sistemi di tubazione fusio-technik consente una velocità di flusso superiore a quella di solito impiegata con i tubi metallici grazie alle caratteristiche intrinseche dei prodotti realizzati in PP-R quali la riduzione delle perdite di carico, il ridotto rischio di occlusioni dovute a sedimentazione e la bassa diffusione del rumore di flusso. Aumentando la velocità di scorrimento, si può così compensare il minore contenuto d'acqua delle tubazioni fusio-technik rispetto ai tubi in acciaio o in rame.

Using fusio-technik piping systems means higher flow speeds than the usual ones when using metal pipes, thanks to the innate features of PP-R products, including reduced pressure drops, lower risk of obstructions due to sedimentation and low diffusion of flow noise. Increasing flow speed thus compensates for the lower water content of fusio-technik pipes compared to steel or copper pipes.

Velocità di progetto consigliate

Tipo di impianto Type of system	Velocità di progetto Design speed
Tubazioni interrate <i>Underground piping</i>	Fino a Up to 4 m/s
Linee principali senza organi intercettazione rapida <i>Main lines without quick shut-off parts</i>	Fino a Up to 4 m/s
Linee secondarie <i>Secondary lines</i>	Fino a Up to 3 m/s
Linee terminali <i>Terminal lines</i>	Fino a Up to 2,5 m/s
Linee ricircolo acqua calda sanitaria <i>Sanitary hot water recirculation lines</i>	Max 1 m/s

Confronto fra perdite di carico di impianti costruiti con diversi materiali
Di seguito un confronto tra tubazioni di diverso materiale con diametro interno equiparabile.
Si nota come il basso livello di rugosità delle pareti interne delle tubazioni fusio-technik consenta una significativa diminuzione dei valori delle perdite di carico.

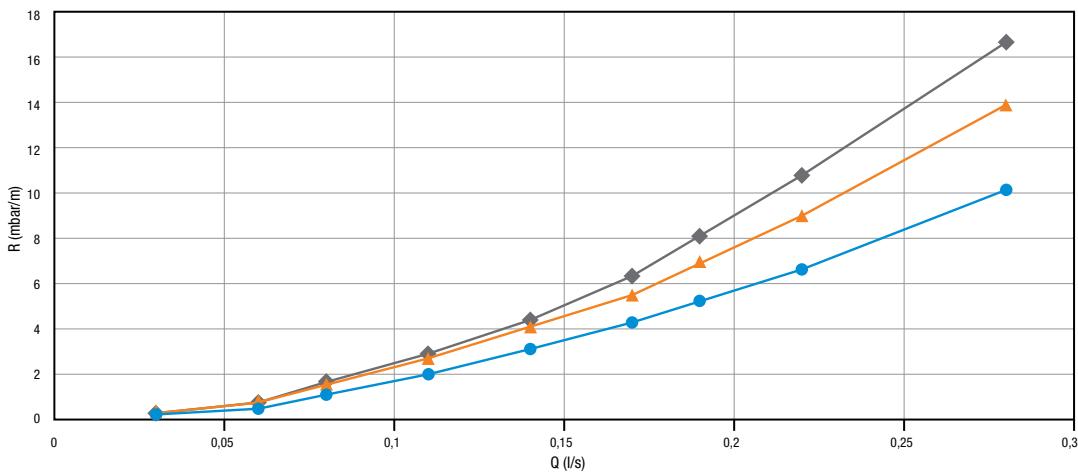
Comparison between pressure drops in systems built with different materials

The following is a comparison between pipes in different materials with comparable internal diameters. Note how the low level of roughness in the fusio-technik pipe internal walls significantly reduces pressure drop values.

Confronto perdite di carico tubazioni Ø 16 mm, T 50°C

Comparison between pressure drops of pipes Ø 16 mm, T 50°C

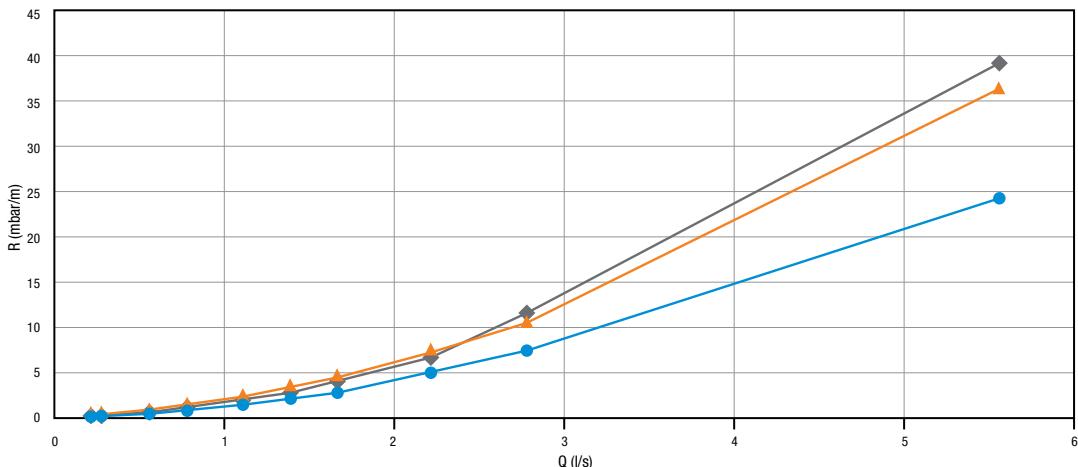
Fusio-technik SDR 6 Rame Copper Acciaio Steel



Confronto perdite di carico tubazioni Ø 40 mm, T 50°C

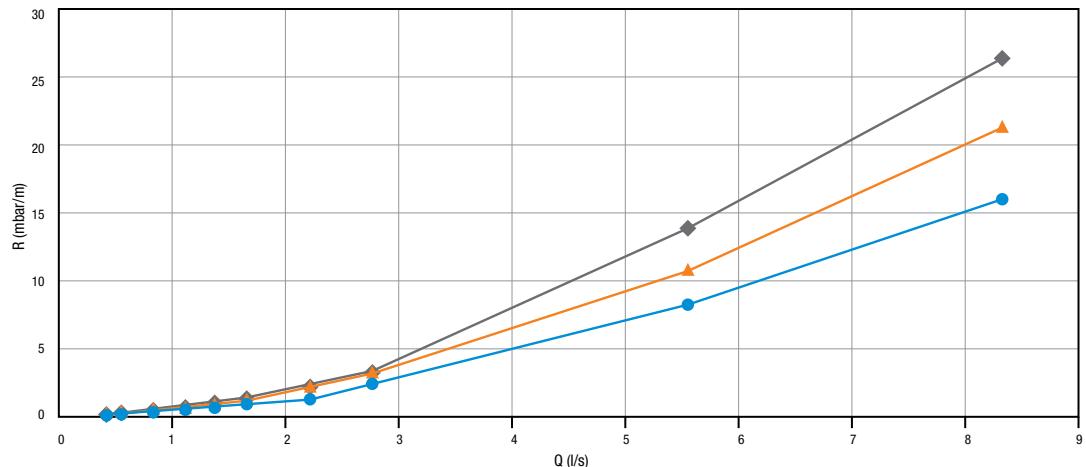
Comparison between pressure drops of pipes Ø 40 mm, T 50°C

Fusio-technik SDR 6 Rame Copper Acciaio Steel



Confronto perdite di carico
tubazioni Ø 50 mm, T 50°C
Comparison between pressure drops
of pipes Ø 50 mm, T 50°C

Fusio-technik SDR 7,4 ●
Rame Copper ▲
Acciaio Steel ♦



Come si evince dal grafico, nelle tubazioni con SDR 7,4, gli aspetti messi in evidenza dalle due tabelle precedenti sono amplificati grazie alla riduzione di spessore della parete che aumenta la portata delle tubazioni riducendone le perdite di carico.

Perdite di carico localizzate dei raccordi

Le perdite di carico localizzate sono dovute alla presenza di raccordi (tee, gomito, curve, ecc.) che fanno variare la direzione o la sezione di passaggio del fluido. Possono essere calcolate con uno dei seguenti metodi:

- **metodo diretto:**

utilizza coefficienti che dipendono dalla forma e dalle dimensioni dei raccordi;

- **metodo delle portate nominali:**

ricorre, per ogni pezzo, al valore della sua portata nominale: cioè alla portata che corrisponde ad una perdita di pressione unitaria predefinita (ad esempio 1 bar);

- **metodo delle lunghezze equivalenti:**

sostituisce, ad ogni pezzo, un tratto di tubo lineare corrispondente alla singola perdita di carico.

Calcolo delle perdite di carico localizzate

In genere, per il dimensionamento dei tubi e delle pompe si ricorre al metodo diretto, in quanto è sufficientemente accurato ed è facile da utilizzare.

Secondo tale metodo, le perdite di carico localizzate si possono calcolare con la seguente formula:

$$z = (\xi \cdot \rho \cdot \frac{v^2}{2}) / 100$$

dove:

z = perdita di carico localizzata (mbar)

ξ = coefficiente di perdita localizzata, adimensionale

ρ = massa volumica dell'acqua (Kg/m^3)

v = velocità media del fluido (m/s)

As we can see from the graph, for SDR 7,4 pipes, the aspects highlighted by the previous tables are amplified, thanks to the reduced wall thickness, which increases pipe flow rate, reducing pressure drops.

Fitting localised pressure drops

Localised pressure drops are due to the presence of fittings (tee, elbow, curves, etc.) that vary the fluid passage direction or cross-section. They can be calculated using one of the following methods:

- **direct method:**

uses coefficients that depend on the shape and sizes of the fittings;

- **nominal flow rate method:**

for every part, it uses the value of its nominal flow rate; that is, to the flow rate that corresponds with a pre-defined unitary pressure drop (for example, 1 bar);

- **equivalent length method:**

for every part, it replaces a section of linear pipe corresponding to the individual pressure drop.

Fitting localised pressure drops

In general, the direct method is used for pipe and pump sizing, as it is accurate enough and easy to use.

According to this method, localised pressure drops can be calculated with the following formula:

where:

z = localised pressure loss (mbar)

ξ = localised drop coefficient, dimensionless

ρ = fluid density (Kg/m^3)

v = average liquid speed (m/s)

Tabella coefficienti delle perdite

di carico localizzate

Localised pressure drop
coefficient table

Coefficiente di perdita localizzata

Localised drop coefficient

(ξ)

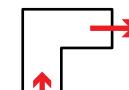
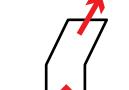
		Coefficiente di perdita localizzata Localised drop coefficient (ξ)
	Manicotto Pipe coupling	0,25
	Riduzione di 1 dimensione Reduction of 1 size Riduzione di 2 dimensioni Reduction of 2 size Riduzione di 3 dimensioni Reduction of 3 size Riduzione di 4 dimensioni Reduction of 4 size	0,40 0,50 0,60 0,70
	Gomito 90° Elbow 90°	1,20
	Gomito 45° Elbow 45°	0,50
	Tee Tee	0,25
	Tee con separazione flusso Tee ridotto sommare valore riduzione Tee with flow separation Reduced tee add reduction value	1,20
	Tee con unione del flusso Tee ridotto sommare valore riduzione Tee with flow union Reduced tee add reduction value	0,80
	Tee separazione con flussi opposti Tee ridotto sommare valore riduzione Separation tee with opposites flows Reduced tee add reduction value	3,00
	Tee confluenza con flussi divisi Tee ridotto sommare valore riduzione Influx tee with divided flows Reduced tee add reduction value	1,80
	Tee separazione con filettatura Tee with threading	0,80
	Raccordo con filettatura Fitting with threading	0,40
	Raccordo con filettatura ridotto Fitting with reduced threading	0,85
	Gomito con filettatura Elbow with threading	1,40
	Gomito con filettatura ridotto Elbow with reduced threading	3,50
	Rubinetto d'arresto 20 mm Rubinetto d'arresto 25 mm Rubinetto d'arresto 32 mm 20 mm stopcock 25 mm stopcock 32 mm stopcock	9,50 8,50 7,60
	Raccordi a sella con separazione di flusso Saddle socket with flow separation	0,50
	Raccordi a sella con flussi opposti Saddle socket with opposing flows	1,00

Tabelle per le perdite di carico localizzate (z)

Consentono di determinare le perdite di carico dei racordi (z) in base alla conoscenza dei coefficiente ξ e della velocità di flusso (V) secondo la seguente formula:

$$z = 5V^2 \cdot \sum \xi$$

Table for localised pressure drops (z)

Allows fitting pressure drops (z) to be determined based on knowing the ξ coefficient and the flow speed (V) according to the following formula:

Velocità di flusso Flow speed v (m/s)	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5
Perdita di carico Pressure drop $z \bullet \sum \xi = 1 \text{ bar}$	0,05	0,20	0,45	0,80	1,25	1,80	2,45	3,20	4,05	5,00	6,05	7,20	8,45	9,80	11,25	12,80	14,45	16,20	18,05	20,00	22,05	24,20	26,45	28,80	31,25

Velocità di flusso Flow speed v (m/s)	2,6	2,7	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2	3,3	3,4	3,5	3,6	3,7	3,8	3,9	4,0	4,1	4,2	4,3	4,4	4,5	4,6	4,7	4,8	4,9	5,0
Perdita di carico Pressure drop $z \bullet \sum \xi = 1 \text{ bar}$	33,80	36,45	39,20	42,05	45,00	48,05	51,20	54,45	57,80	61,25	64,80	68,45	72,20	76,05	80,00	84,05	88,20	92,45	96,80	101,25	105,80	110,45	115,20	120,05	125,00

I valori riportati in tabella si riferiscono alle perdite di carico localizzate (z) calcolati per una sommatoria pari a 1. Una volta stabilita la velocità del fluido (v), il valore corrispondente in tabella dovrà essere moltiplicato per la reale sommatoria dei coefficienti di perdita localizzata (ξ).

The values shown in the table refer to localised pressure drops (z) calculated for a sum equal to 1. Once fluid speed (v) is established, the corresponding value in the table must be multiplied by the actual sum of the localised drop coefficients (ξ).

Dati impianto

- A. 5 manicotti (con valore ξ per ogni pezzo = 0,25)
- B. 3 gomiti a 90° (con valore ξ per ogni pezzo = 1,20)
- C. 4 tee separazione con filettatura metallica
(con valore ξ per ogni pezzo = 0,80)
- D. Velocità del flusso (v) = 0,8

System data

- A. 5 sleeves (with ξ value for each part = to 0,25)
- B. 3 90° elbows (with ξ value for each part = to 1,20)
- C. 4 separation tees with metal threading
(with ξ value for each part = to 0,80)
- D. Flow speed (v) = 0,8

Calcolo

$$(Totale A + Totale B + Totale C) \times 5V^2 = z \\ [(5 \times 0,25) + (3 \times 1,20) + (4 \times 0,80)] \times 3,20 = 25,76$$

Calculation

$$(Total of A + Total of B + Total of C) \times 5V^2 = z \\ [(5 \times 0,25) + (3 \times 1,20) + (4 \times 0,80)] \times 3,20 = 25,76$$



Tecniche di posa

Qualsiasi tubazione, sia essa prodotta con materiali plasticci che in metallo, subisce un allungamento all'aumentare della temperatura del fluido veicolato (dilatazione termica lineare). La dilatazione lineare crea delle sollecitazioni meccaniche che, se non adeguatamente contenute, possono danneggiare l'impianto stesso.

Posa all'esterno di edifici

La posa di tubazioni relativamente al settore idrico sanitario, e specificatamente all'esterno degli edifici (es. attraversamento di terreni o giardini), deve essere eseguita in conformità alla norma EN 806. In caso di scavo, la tubazione si definisce auto compensante: lo scavo deve essere profondo a sufficienza per evitare la formazione di ghiaccio, il tubo deve essere posto su un letto di sabbia e ricoperto in modo omogeneo con la stessa; inoltre, il riempimento dello scavo non deve danneggiare le tubazioni, le quali devono essere preservate dallo schiacciamento con particolare attenzione ai punti di attraversamento di passaggi carrabili. L'installazione deve prevedere punti di accessibilità; particolari precauzioni devono essere considerate nel caso di terreni con pericolo di contaminazione delle tubazioni. In questi casi, è bene prevedere l'utilizzo di guaine protettive idonee.

In caso di posa libera all'esterno di edifici, occorre prevedere un adeguato isolamento termico per evitare la formazione di ghiaccio e garantire un'adeguata protezione dai raggi UV diretti.

Posa all'interno dell'edificio

La posa delle tubazioni all'interno degli edifici, può essere sia libera che sottotraccia.

Nel caso di **posa sottotraccia**, gli effetti della dilatazione termica lineare non vengono considerati in quanto la tubazione è considerata auto compensante.

Nel caso della **posa libera**, è necessario invece considerare la dilatazione termica lineare. Per il fissaggio di tubazioni in materiale sintetico, si devono utilizzare collari specifici di tipo scorrevole per consentire lo scorrimento della tubazione e a punto fisso per bloccare il tubo. Nella realizzazione del punto fisso, è necessario garantire l'assoluta rigidità dell'ancoraggio, utilizzando barre filettate di diametro adeguato e di lunghezza limitata.

Per quanto riguarda le colonne montanti verticali (**posa in cavedio**), gli effetti della dilatazione termica lineare non vengono considerati da un punto di vista estetico, ma occorre comunque un adeguato staffaggio per quanto riguarda l'aspetto funzionale.



Laying techniques

Any pipe, be it made of plastic material or metal, undergoes elongation when the temperature of the carried fluid increases (linear thermal expansion).

Linear expansion creates mechanical stresses that, if not appropriately contained, can damage the system itself.

Laying outside buildings

Laying pipes for the sanitary sector, and specifically outside of buildings (i.e. crossing over fields or gardens), must be done in compliance with the EN 806 standard. In the event of excavation, the piping is defined as self-compensating: the excavation must be deep enough to prevent ice from forming, the pipe must be put on a bed of sand and evenly covered with said sand; in addition, backfilling the excavation must not damage the pipes, which must be protected from crushing, particularly when crossing under trafficable points.

The installation must provide for access point: particular precautions must be considered in the event of terrains with risk of pipe contamination. In these cases, it is a good idea to use suitable protective sheaths.

In the event of free laying outside of buildings, appropriate thermal isolation must be provided for to prevent the formation of ice and to ensure appropriate protection from direct UV rays.

Laying inside buildings

Laying pipes inside of buildings can be either free or concealed.

*In the event of **concealed laying**, the effects of linear thermal expansion are not considered, as the pipes are considered to be self-compensating.*

*Instead, in the event of **free laying**, linear thermal expansion must be considered. When securing pipes made of synthetic materials, specific sliding collars to allow the pipe to slide and fixed point collars to lock the pipe must be used. In creating the fixed point, you must ensure absolutely rigid anchoring, using threaded bars with an appropriate diameter and limited length.*

*As far as the vertical standpipes are concerned (**shaft laying**), the effects of linear thermal expansion are not considered from an aesthetic standpoint but, in any case, appropriate clamping is necessary for the operational aspect.*

Il fissaggio dovrà essere eseguito solo a punto fisso. Ciò è indispensabile specialmente in prossimità di diramazioni a Tee: i punti fissi vanno posizionati sia subito dopo il racordo (seguendo la direzione del flusso) che alla partenza della linea di derivazione. Per le colonne verticali, bisogna incrementare le distanze di staffaggio del 20% rispetto a quanto indicato nelle tabelle.

Nel caso di installazione di tubazioni a vista con ancoraggi esterni (ad es. scantinati, locali tecnici e centrali termiche), rettilinei ed estesi, si dovrà prevedere la creazione di compensatori di dilatazione ad omega o cambi di direzione con curve di flessione.

Nel caso di installazioni con molti cambi di direzione o livello e con brevi tratti rettilinei, gli effetti della dilatazione possono essere non considerati effettuando il fissaggio con soli punti fissi.

The pipes must be secured only at fixed points. This is fundamental especially near Tee branches: the fixed points must be positioned both immediately after the fitting (following the flow direction) and at the start of the branch line.

For the standpipes, the clamping distances must be increased by 20% compared to what is shown in the tables.

When installing exposed pipes with external anchoring (for example, basements, boiler rooms and power stations), straight and extended, omega expansion compensators or direction changes with flex curves must be created.

For installations with many direction or level changes and with short straight sections, the effects of expansion can be ignored, securing only with fixed points.

Calcolo e compensazione della dilatazione lineare termica

Calculating and compensating thermal linear expansion

I tubi fibrorinforzati (faser FIBER-T e faser FIBER-COND), avendo una dilatazione lineare ridotta del 70% rispetto alle altre tubazioni sintetiche, impediscono la formazione di flessioni antiestetiche delle linee, in particolare in caso di veicolazione di fluidi caldi o nei casi di elevata differenza tra la temperatura di posa e quella di esercizio in ambiente.

Fibre-reinforced pipes (faser FIBER-T and faser FIBER-COND), having a 70% lower linear expansion compared to other synthetic pipes, prevent the formation of ugly bends in the piping, particularly when carrying hot fluids or in cases with a significant difference between laying temperature and environment working temperature.

	Tipo di tubazione Type of pipe								
	Fusio-technik monostrato single layer pipes	Fusio-technik monostrato con canalina single layer pipes with metal shell	faser FIBER-T FIBER-COND	Acciaio zincato Galvanized steel	Rame Copper	PE-HD	polipert (PE-RT)	polipex (PE-X)	multi-calor multi-eco
Coefficiente di dilatazione lineare Linear expansion coefficient $\alpha = \text{mm/mmK}$	0,150	0,030	0,035	0,012	0,017	0,130	0,140	0,190	0,026

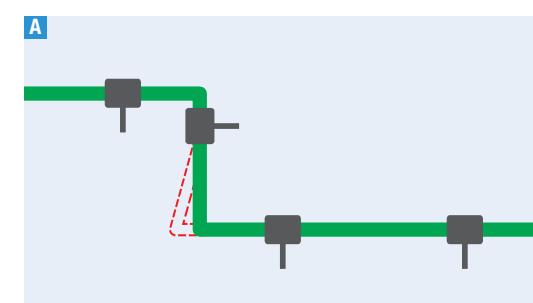
Nei seguenti paragrafi descriveremo come tenere conto degli effetti della dilatazione lineare. I rischi derivanti dalle dilatazioni lineari vanno relazionati al tipo di installazione eseguita: se ad esempio la tratta di tubazioni e relative raccorderie vengono murate, la forza della dilatazione è molto inferiore e l'allungamento delle tubazioni viene contenuto dalla muratura stessa, mentre se l'impianto è realizzato in posa libera è fondamentale prevedere adeguati staffaggi. In taluni casi, è necessario anche prevedere tecniche di compensazione delle dilatazioni aggiuntive. È necessario realizzare dei compensatori di dilatazione ovvero opportune anse a forma di omega (dette a U), cambi di direzione (dette a L) che lascino modo alle tubazioni di scaricare la dilatazione.

In the following paragraphs, we will describe how to keep track of the effects of linear expansion. The risks deriving from linear expansion must be compared to the type of installation done: if, for example, the section of pipe and its fittings are walled, the force of the expansion is much lower and pipe elongation is contained by the wall itself. Instead, if the system is created in free laying, it is essential to arrange for appropriate clamping. In any case, additional expansion compensation techniques must be provided for.

Expansion compensators must be created, that is, appropriate U-shaped (or Omega) loops, direction changes (L-shaped) that give the piping a way to discharge the expansion.

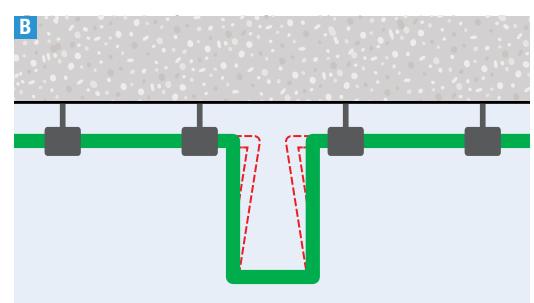
A
Compensatore di dilatazione a curva o L

Curved or L-shaped expansion compensators



B
Compensatore di dilatazione ad omega o U

Omega- or U-shaped expansion compensators



Calcolo della dilatazione lineare termica

Calculating linear thermal expansion

Il calcolo della dilatazione termica lineare si ottiene mediante la seguente formula:

$$DL = \alpha \cdot L \cdot \Delta t$$

dove:

DL = dilatazione (mm)

α = coefficiente di dilatazione termica lineare
(tabella sotto riportata)

L = lunghezza tubazioni (m)

Δt = variazione della temperatura

Linear thermal expansion is calculated via the following formula:

where:

DL = expansion (mm)

α = linear thermal expansion coefficient
(see table below)

L = pipe length (m)

Δt = temperature variation

	Tipo di tubazione <i>Tube type</i>		
	Fusio-technik monostrato <i>single layer pipes</i>	Fusio-technik monostrato con canalina <i>single layer pipes with shell</i>	faser FIBER-T e FIBER-COND pluristrato <i>multilayer pipes</i>
Coefficiente di dilatazione lineare <i>Linear expansion coefficient</i> $\alpha = \text{mm/mK}$	0,150	0,030	0,035

Esempio di calcolo della dilatazione lineare

Example of linear expansion calculation

Calcolo del Δt

Temperatura del fluido veicolato = 70°C (343°K)

Temperatura ambiente di posa = 20°C (293°K)

$\Delta t = 70^\circ - 20^\circ = 50^\circ\text{C}$ (343°K - 293°K = 50°K)

Example of Δt calculation

Temperature of carried fluid = 70°C (343°K)

Environment laying temperature = 20°C (293°K)

$\Delta t = 70^\circ - 20^\circ = 50^\circ\text{C}$ (343°K - 293°K = 50°K)

Dati

$\alpha = 0,150 \text{ mm/m}^\circ\text{K}$

(valore relativo a tubazioni fusio-technik monostrato)

$L = 6 \text{ m}$

$\Delta t = 50^\circ\text{K}$

Data

$\alpha = 0,150 \text{ mm/m}^\circ\text{K}$

(value related to single layer fusio-technik piping)

$L = 6 \text{ m}$

$\Delta t = 50^\circ\text{K}$

Calcolo

$0,150 \times 6,0 \times 50 = 45 \text{ mm (DL)}$

Calculation

$0,150 \times 6,0 \times 50 = 45 \text{ mm (DL)}$

Per una rapida consultazione, è possibile far riferimento alle tabelle di seguito riportate. Esse mostrano, per tutte le tubazioni della gamma fusio-technik, i valori di dilatazione lineare per tubazioni con lunghezze comprese tra i 0,5 e i 100 m lineari, con Δt compresi tra 10 e 80°C.

Refer to the tables below for quick consultation. These show, for the entire fusio-technik piping range, the linear expansion values for pipes with lengths between 0.5 and 100 linear metres, with Δt between 10 and 80°C.



Valori delle dilatazioni lineari Linear expansion values

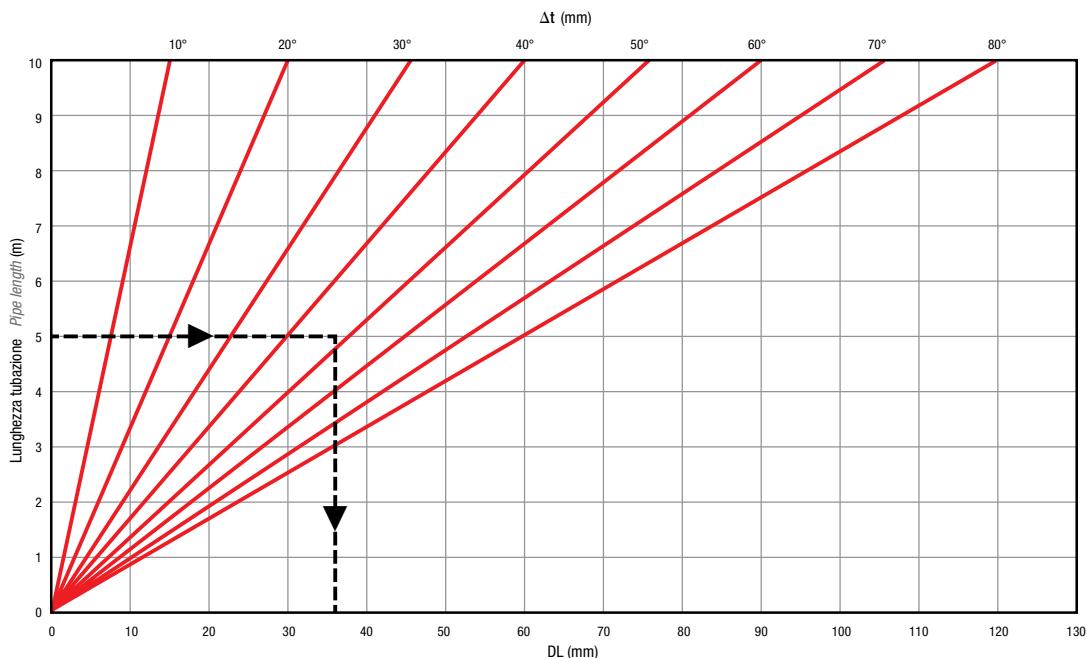
Per il calcolo degli allungamenti lineari si può ricorrere alle tabelle seguenti, mentre sarà necessario eseguire gli staffaggi secondo le tabelle del paragrafo "Valori di staffaggio" riportati a pagina 46-47.

To calculate linear elongation, you can refer to the following tables, while the supports must be made according to the tables in the "Camping values" paragraph, shown on pages 46-47

Dilatazione lineare
tubi fusio-technik monostrato
SDR 6, SDR 7,4, SDR 11 (mm)

*SDR 6, SDR 7,4, SDR 11
single layer fusio-technik pipe
linear expansion (mm)*

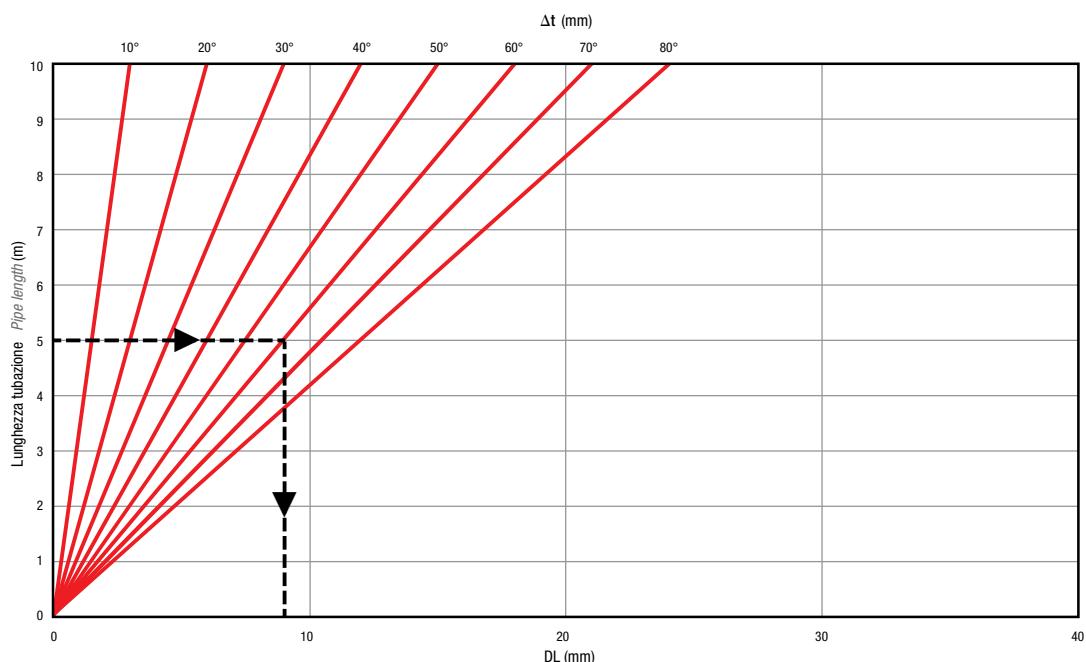
Lunghezza tubi Pipe length	ΔT 10	ΔT 20	ΔT 30	ΔT 40	ΔT 50	ΔT 60	ΔT 70	ΔT 80
m	mm	mm						
0,5	0,75	1,50	2,25	3,00	3,75	4,50	5,25	6,00
1,0	1,50	3,00	4,50	6,00	7,50	9,00	10,50	12,00
2,0	3,00	6,00	9,00	12,00	15,00	18,00	21,00	24,00
3,0	4,50	9,00	13,50	18,00	22,50	27,00	31,50	36,00
4,0	6,00	12,00	18,00	24,00	30,00	36,00	42,00	48,00
5,0	7,50	15,00	22,50	30,00	37,50	45,00	52,50	60,00
6,0	9,00	18,00	27,00	36,00	45,00	54,00	63,00	72,00
7,0	10,50	21,00	31,50	42,00	52,50	63,00	73,50	84,00
8,0	12,00	24,00	36,00	48,00	60,00	72,00	84,00	96,00
9,0	13,50	27,00	40,50	54,00	67,50	81,00	94,50	108,00
10,0	15,00	30,00	45,00	60,00	75,00	90,00	105,00	120,00
50,0	75,00	150,00	225,00	300,00	375,00	450,00	525,00	600,00
100,0	150,00	300,00	405,00	600,00	750,00	900,00	1050,00	1200,00



Dilatazione lineare
tubi fusio-technik monostrato
SDR 6, SDR 7,4, SDR 11
con canalina metallica (mm)

*SDR 6, SDR 7,4, SDR 11
single layer fusio-technik pipe
with metal shell linear expansion (mm)*

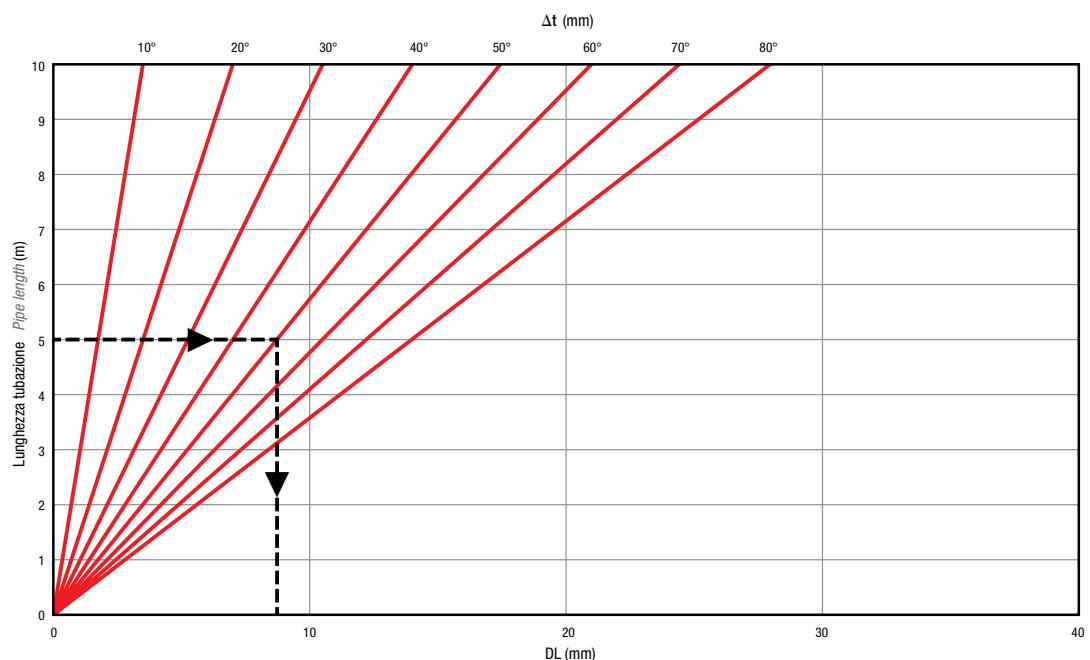
Lunghezza tubi <i>Pipe length</i>	$\Delta T\ 10$	$\Delta T\ 20$	$\Delta T\ 30$	$\Delta T\ 40$	$\Delta T\ 50$	$\Delta T\ 60$	$\Delta T\ 70$	$\Delta T\ 80$
m	mm							
0,5	0,15	0,30	0,45	0,60	0,75	0,90	1,05	1,20
1,0	0,30	0,60	0,90	1,20	1,50	1,80	2,10	2,40
2,0	0,60	1,20	1,80	2,40	3,00	3,60	4,20	4,80
3,0	0,90	1,80	2,70	3,60	4,50	5,40	6,30	7,20
4,0	1,20	2,40	3,60	4,80	6,00	7,20	8,40	9,60
5,0	1,50	3,00	4,50	6,00	7,50	9,00	10,50	12,00
6,0	1,80	3,60	5,40	7,20	9,00	10,80	12,60	14,40
7,0	2,10	4,20	6,30	8,40	10,50	12,60	14,70	16,80
8,0	2,40	4,80	7,20	9,60	12,00	14,40	16,80	19,20
9,0	2,70	5,40	8,10	10,80	13,50	16,20	18,90	21,60
10,0	3,00	6,00	9,00	12,00	15,00	18,00	21,00	24,00
50,0	15,00	30,00	45,00	60,00	75,00	90,00	105,00	120,00
100,0	30,00	60,00	90,00	120,00	150,00	180,00	210,00	240,00



Dilatazione lineare
tubi fusio-technik pluristrato
faser FIBER-T e FIBER-COND (mm)

Multilayer fusio-technik
faser FIBER-T and faser FIBER-COND
pipe linear expansion (mm)

Lunghezza tubi <i>Pipe length</i>	$\Delta T\ 10$	$\Delta T\ 20$	$\Delta T\ 30$	$\Delta T\ 40$	$\Delta T\ 50$	$\Delta T\ 60$	$\Delta T\ 70$	$\Delta T\ 80$
m	mm							
0,5	0,18	0,35	0,53	0,70	0,88	1,05	1,26	1,40
1,0	0,35	0,70	1,05	1,40	1,75	2,10	2,45	2,80
2,0	0,70	1,40	2,10	2,80	3,50	4,20	4,90	5,60
3,0	1,05	2,10	3,15	4,20	5,25	6,30	7,35	8,40
4,0	1,40	2,80	4,20	5,60	7,00	8,40	9,80	11,20
5,0	1,75	3,50	5,25	7,00	8,75	10,50	12,25	14,00
6,0	2,10	4,20	6,30	8,40	10,50	12,60	14,70	16,80
7,0	2,45	4,90	7,35	9,80	12,25	14,70	17,15	19,60
8,0	2,80	5,60	8,40	11,20	14,00	16,80	19,60	22,40
9,0	3,15	6,30	9,45	12,60	15,75	18,90	22,05	25,20
10,0	3,50	7,00	10,50	14,00	17,50	21,00	24,50	28,00
50,0	17,50	35,00	52,50	70,00	87,50	105,00	122,50	140,00
100,0	35,00	70,00	105,00	140,00	175,00	210,00	245,00	280,00



Calcolo dei compensatori di dilatazione

Calculating expansion compensators

Per calcolare il dimensionamento dei compensatori di dilatazione (siano essi a L o a U), è necessario conoscere il valore costante (C) di seguito riportato.

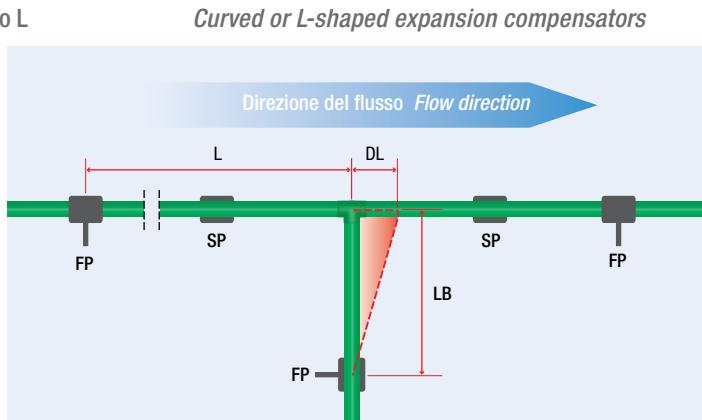
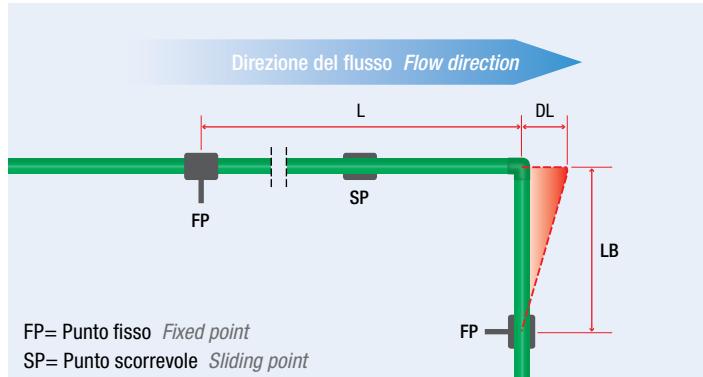
To calculate expansion compensator sizing (be they L- or U-shaped), it is necessary to know the constant value (C) shown below.

	Tipo di tubazione <i>Tube type</i>		
Valore costante C <i>Constant value (C)</i>	Fusio-technik monostrato <i>single layer</i>	Fusio-technik monostrato con canalina <i>single layer with metal shell</i>	faser FIBER-T e FIBER-COND pluristrato <i>multilayer</i>
	14	16	16

NB: nel calcolo del valore C, Aquatechnik applica un fattore di sicurezza $\geq 1\%$

NB: by calculating the C value, Aquatechnik applies a safety factor $\geq 1\%$

Compensatori di dilatazione a curva o L



È il tipo di compensazione più comunemente utilizzato, in quanto per la sua realizzazione è solitamente possibile sfruttare il cambiamento di percorso delle tubazioni. Il calcolo delle lunghezze dei lati di curvatura dei compensatori di dilatazione si ottiene mediante la seguente formula:

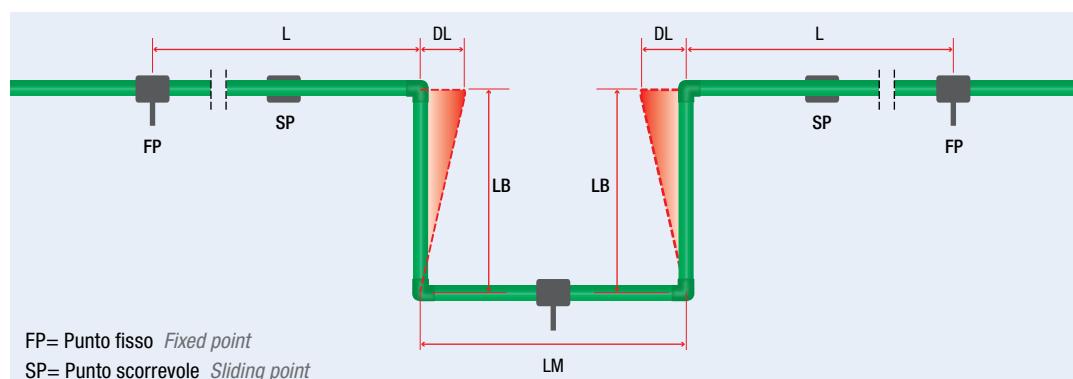
$$LB = C \cdot \sqrt{(D \cdot DL)}$$

dove:

LB = lunghezza del braccio di flessione (mm)
C = costante del materiale (vedere dati in tabella)
D = diametro esterno del tubo (mm)
DL = dilatazione lineare termica (mm)
(per il calcolo di DL vedere paragrafo "Calcolo della dilatazione termica lineare")

where:

LB = bending arm length (mm)
C = material constant (see data in the table)
D = external pipe diameter (mm)
DL = thermal linear expansion (mm)
(for the DL calculation, see the "Calculating linear thermal expansion" paragraph)



Qualora non fosse possibile compensare la dilatazione sfruttando il cambiamento di percorso delle tubazioni (mediante compensatori di dilatazione a curva o L), come ad esempio in presenza di lunghi tratti rettilinei è necessario realizzare compensatori di dilatazione ad omega o U.

Should it not be possible to compensate the expansion exploiting the pipe route change (via curved or L-shaped expansion compensators) like, for example, if there are long straight sections, omega- or U-shaped expansion compensators need to be created.

Pertanto oltre al calcolo della lunghezza del braccio di flessione (LB) è necessario calcolare la distanza (LM) tra le due braccia che andranno a formare la "U" del compensatore utilizzando la seguente formula:

$$LM = > 2 \cdot DL$$

dove:

LM = distanza tra bracci di flessione (mm)

DL = dilatazione lineare termica (mm)

2 = valore fisso

As such, in addition to calculating the length of the bending arm (LB), the distance (LM) between the two arms that will form the "U" of the compensator needs to be calculated using the following formula:

$$LM = > 2 \cdot DL$$

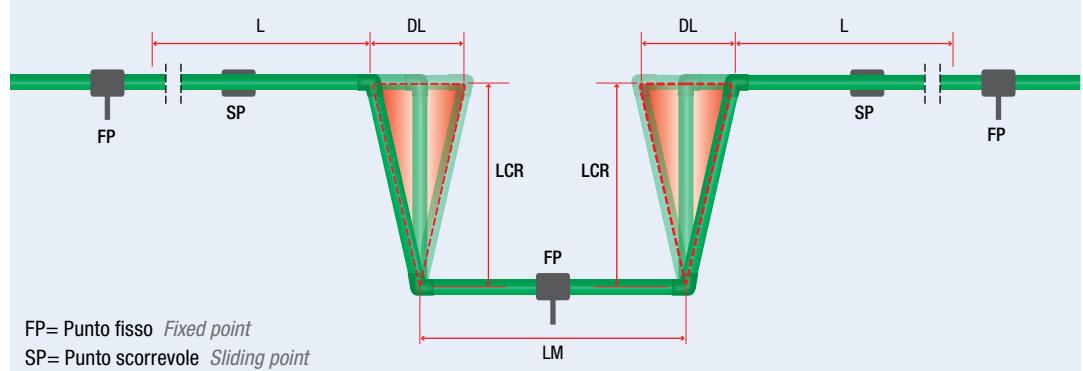
where:

LM = distance between the bending arms (mm)

DL = thermal linear expansion (mm)

2 = fixed value

Compensatori di dilatazione ad omega o U con precarica



Nei casi in cui spazi limitati non consentano la realizzazione nelle dimensioni precedentemente indicate, è possibile ridurre l'ampiezza del braccio di flessione attraverso la tecnica dei compensatori con precarica. Durante la fase di dilatazione, l'installatore dovrà pretensionare l'omega agendo sul braccio, assorbendo in tal modo metà della dilatazione lineare. La formula per il calcolo è la seguente:

$$LCR = C \cdot \sqrt{D \cdot (DL/2)}$$

dove:

LCR = lunghezza del lato di curvatura ridotto (mm)

C = costante del materiale (vedere dati in tabella)

D = diametro esterno del tubo (mm)

DL = dilatazione lineare termica (mm)

2 = valore fisso

Should limited spaces not allow the previous sizes to be created, it is possible to reduce the extent of the bending arm via the pre-tensioned compensator technique. During expansion, the installer must pre-tension the omega, acting on the arm, thus absorbing half of the linear expansion. The formula for the calculation is as follows:

where:

LCR = reduced curved side length (mm)

C = material constant (see data in the table)

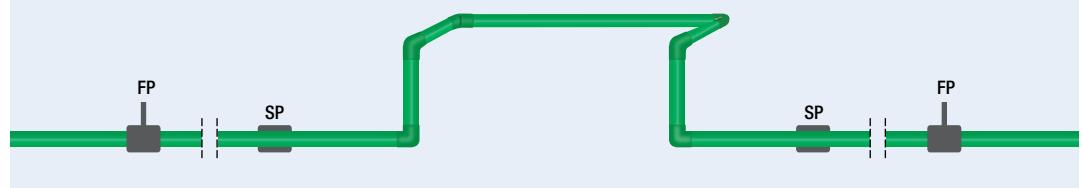
D = external pipe diameter (mm)

DL = thermal linear expansion (mm)

2 = fixed value

Omega a sei gomiti

FP= Punto fisso Fixed point
SP= Punto scorrevole Sliding point

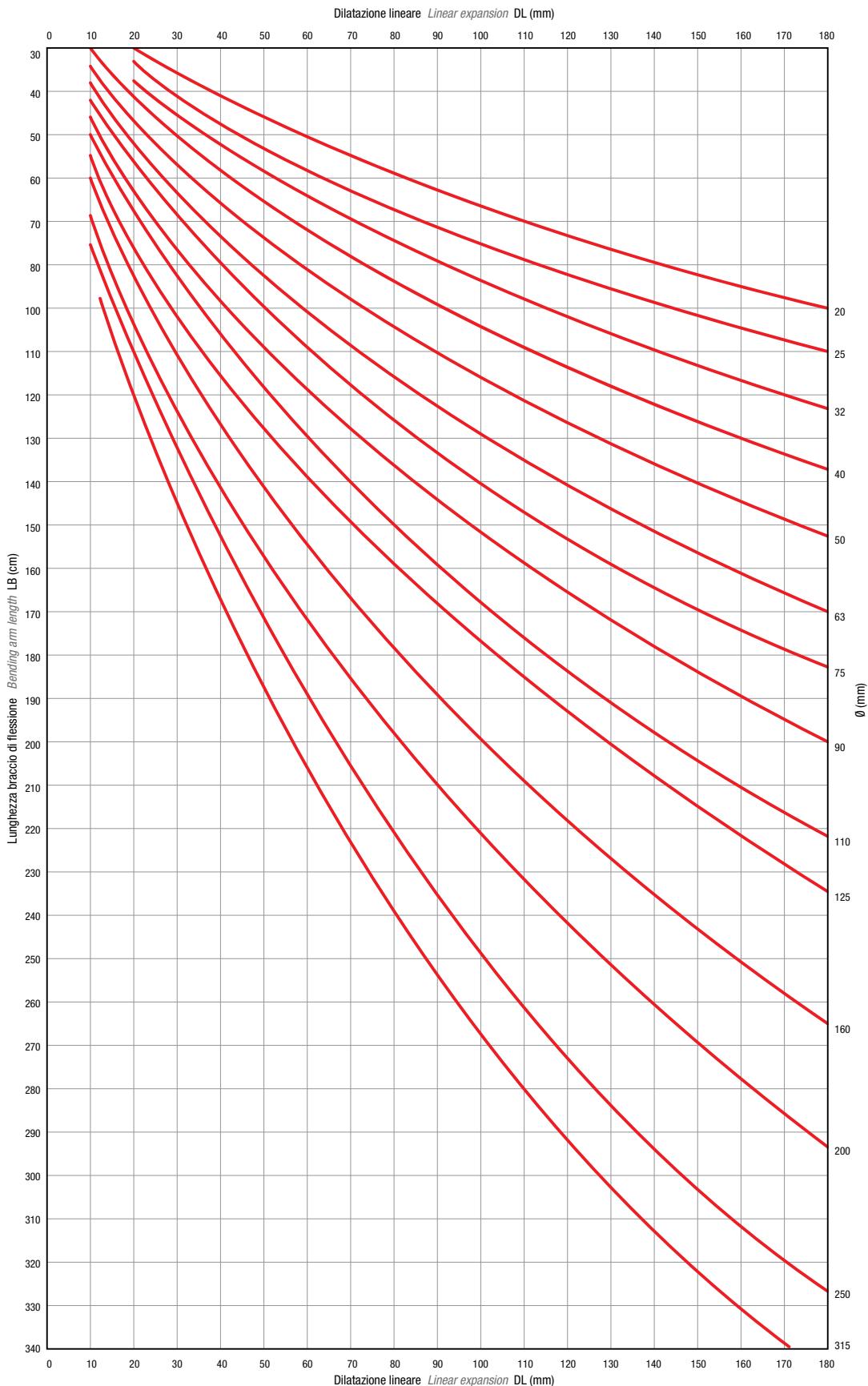


In caso di spazi ristretti, è possibile realizzare omega a sei gomiti come da disegno riportato. Il calcolo del braccio di flessione rimane lo stesso dei compensatori ad omega. Al fine di velocizzare le operazioni necessarie all'ottenimento delle lunghezze dei lati di curvatura, a seguire vengono riportati i grafici, per tutte le tubazioni della gamma fusio-technik, da cui è possibile ottenere il valore LB.

For restricted spaces, it is possible to create six-elbow omegas as per the drawing shown. Calculating the bending arm is the same as for omega compensators. In order to speed up the operations needed to obtain the lengths of the curved sides, below are the graphs for the entire fusio-technik pipe range, from which the LB value can be obtained.

Diagramma per il calcolo
dei punti fissi (FP) e dei bracci
di flessione (LB) nelle derivazioni
e nelle tubazioni ad angolo retto
per tutte le tubazioni fusio-technik

Diagram to calculate the fixed points (FP)
and the bending arm lenght (LB)
by branches and right angle pipelines
for all fusio-technik pipes





Staffaggio

Lo staffaggio delle tubazioni è un'operazione indispensabile per contenere le dilatazioni lineari termiche degli impianti. Una corretta realizzazione degli staffaggi concorre inoltre alla realizzazione dei compensatori di dilatazione. Il corretto posizionamento degli staffaggi di bloccaggio deve essere effettuato in relazione al tipo di tubo utilizzato e alla temperatura del fluido che verrà veicolato.

È inoltre bene sapere che per annullare e compensare tutti gli effetti derivanti dalle dilatazioni lineari, è necessario prevedere staffaggi che blocchino completamente ogni possibilità di movimentazione delle tubazioni (punti fissi da realizzare, ad esempio, in prossimità delle raccorderie) e prevedere staffaggi che permettano lo scorrimento delle tubazioni. In questo caso, assicurarsi che gli staffaggi siano realizzati in modo che valvole e/o raccordi non creino impedimenti allo scorrimento.

I punti fissi impediscono i movimenti delle tubazioni e dividono le stesse in singoli tratti di dilatazione lineare. Nell'esecuzione dei punti fissi, è necessario considerare tutte le forze che agiscono contemporaneamente sul tratto di tubo (dilatazione lineare, peso del materiale, del fluido e di ulteriori carichi complementari).

I punti fissi devono essere più robusti di quanto lo sia un supporto scorrevole; si consiglia di eseguire i punti fissi sempre in presenza di diramazioni o organi di chiusura. I punti fissi si possono eseguire anche in punti a scelta dell'impianto; in questo caso, devono essere posti in modo tale da sfruttare i cambiamenti di direzione della tubazione a favore di un assorbimento della dilatazione lineare.

Lo staffaggio delle tubazioni Aquatechnik deve essere eseguito con appositi bracci (forniti dall'azienda) dotati di adeguata protezione a salvaguardia della tubazione stessa.

Clamping

Pipe clamping is a fundamental operation to contain thermal linear expansion in systems. Proper clamping also contributes to creating expansion compensators. Correct locking clamp positioning must be done based on the type of pipe used and the temperature of the fluid to be carried.

It is also good to know that to cancel and compensate for all the effects deriving from linear expansion, it is necessary to provide for clamping that completely locks any possibility the pipes have of moving (fixed points, for example, near the fittings) and to provide for clamps that allow the pipes to slide. In this case, make sure that clamping is done in such a way that the valves and/or fittings do not impede sliding.

Fixed points impede pipe movement and divide them into individual sections of linear expansion.

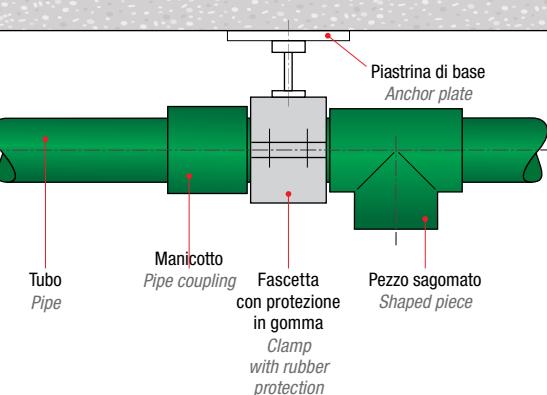
In creating fixed points, you must consider all the forces that act simultaneously on the section of pipe (linear expansion, weight of the material, fluid and other additional loads).

The fixed points must be sturdier than a sliding support needs to be; we recommend always creating fixed points where there are branches or closing parts.

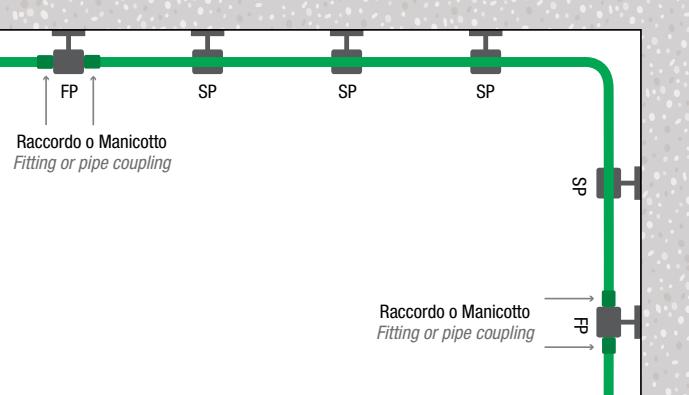
Fixed points can also be made in points of the system of your choice: in this case, they must be located so as to exploit the pipe direction changes in favour of absorbing linear expansion.

Aquatechnik pipe clamping must be done with specific brackets (supplied by the company), equipped with appropriate protection to safeguard the pipe itself.

Schema staffaggio punto fisso FP
Clamping diagram a fixed point FP



Schema staffaggio a punto fisso FP + punto scorrevole SP
Clamping diagram a fixed point FP + sliding point SP



Valori di staffaggio

Clamping values

Per un corretto staffaggio delle tubazioni, di seguito vengono riportate le tabelle con indicazione delle distanze di posizionamento delle staffe in funzione della temperatura del fluido veicolata.

NB: in vicinanza a curve o derivazioni va sempre installato uno staffaggio a punto fisso. Ciò è indispensabile specialmente in prossimità di diramazioni a Tee: i punti fissi vanno posizionati sia subito dopo il raccordo (seguendo la direzione del flusso) che alla partenza della linea di derivazione.

Staffaggio tubi fusio-technik monostrato
SDR 6 (cm)

*SDR 6 single layer fusio-technik pipes
clamping (cm)*

Δt	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110
0°C	85	105	125	140	165	190	205	220	250
20°C	60	75	90	100	120	140	150	160	180
30°C	60	75	90	100	120	140	150	160	180
40°C	60	70	80	90	110	130	140	150	170
50°C	60	70	80	90	110	130	140	150	170
60°C	55	65	75	85	100	115	125	140	160
70°C	50	60	70	80	95	105	115	125	140

Staffaggio tubi fusio-technik monostrato
SDR 7,4 (cm)

*SDR 7.4 single layer fusio-technik pipes
clamping (cm)*

Δt	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110	Ø 125
0°C	75	95	115	125	150	170	255	200	225	250
20°C	55	70	80	90	110	125	135	145	160	180
30°C	55	70	80	90	110	125	135	145	160	180
40°C	55	65	70	80	100	115	125	135	155	170
50°C	55	65	70	80	100	115	125	135	155	170
60°C	50	60	70	75	90	105	115	125	145	160
70°C	45	55	65	70	85	95	105	115	125	140

Staffaggio tubi fusio-technik monostrato
SDR 11 (cm)

*SDR 11 single layer fusio-technik pipes
clamping (cm)*

Δt	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110	Ø 125	Ø 160	Ø 200
0°C	100	120	135	150	175	200	215	230	250	260	265	275
20°C	70	85	95	105	130	145	155	165	185	200	205	195
30°C	70	85	90	100	125	140	150	160	170	185	190	180
40°C	65	75	85	95	120	135	145	155	160	170	180	190

Staffaggio con bracciale di sostegno
tubazioni fusio-technik monostrato
con canalina metallica (cm)

*Single layer fusio-technik pipes
with metal shell clamping
with support arm (cm)*

Δt	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110	Ø 125	Ø 160	Ø 200
0°C	155	170	195	220	245	270	285	300	325			
20°C	120	130	150	170	190	210	220	230	250			
30°C	120	130	150	170	190	210	220	230	250			
40°C	110	120	140	160	180	200	210	220	230			
50°C	110	120	140	160	180	200	210	220	230			
60°C	100	110	130	150	170	190	200	210	220			
70°C	90	100	120	140	160	180	190	200	210			

Lo strato intermedio realizzato con PP-R caricato con fibre di vetro con cui sono prodotte le tubazioni delle serie faser FIBER-T e faser FIBER-COND riduce sensibilmente la dilatazione lineare causata dal calore rispetto alle normali tubazioni in PP-R; ciò consente di staffare le tubazioni a distanze maggiori rispetto ai tubi in PP-R monostrato. La tabella seguente riporta le distanze a cui posizionare le staffe in funzione della dilatazione lineare, dovuta dalla temperatura veicolata Δt .

Staffaggio tubi fusio-technik pluristrato
faser FIBER-T (cm)

*Multilayer fusio-technik
faser FIBER-T pipes clamping (cm)*

Δt	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315
0°C	120	140	160	180	205	230	245	260	290	320	290	300	310	315
20°C	90	105	120	135	155	175	185	195	215	240	215	225	235	240
30°C	90	105	120	135	155	175	185	195	210	225	205	215	225	230
40°C	85	95	110	125	145	165	175	185	200	215	195	205	220	225
50°C	85	95	110	125	145	165	175	185	190	195	185	195	215	220
60°C	80	90	105	120	135	155	165	175	180	185	175	185	190	195
70°C	70	80	95	110	130	145	155	165	170	175	165	175	180	190

For proper pipe clamping, below are tables indicating the clamp positioning distances based on the temperature of the carried fluid.

NB: a fixed point clamp must always be installed near curves or branches. This is fundamental especially near Tee branches: the fixed points must be positioned both immediately after the fitting (following the flow direction) and at the start of the branch line.

Staffaggio tubi fusio-technik pluristrato
faser FIBER-COND (cm)

Multilayer fusio-technik
faser FIBER-COND pipes clamping (cm)

Δt	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315	Ø 355	Ø 400
0°C	120	140	155	175	200	225	240	255	275	285	290	300	310	315	295	305
20°C	90	105	115	135	155	170	180	190	205	210	215	225	235	240	225	240
30°C	90	105	115	130	150	165	175	185	195	200	205	215	225	230	215	230
40°C	85	95	105	120	145	160	170	180	185	195	195	205	220	225	205	220
50°C	85	95	100	115	140	155	165	175	175	180	185	195	215	220	195	205
60°C	80	90	95	110	125	145	155	160	160	165	175	185	190	195	185	190
70°C	70	80	85	100	120	135	145	150	155	160	165	175	180	190	180	185

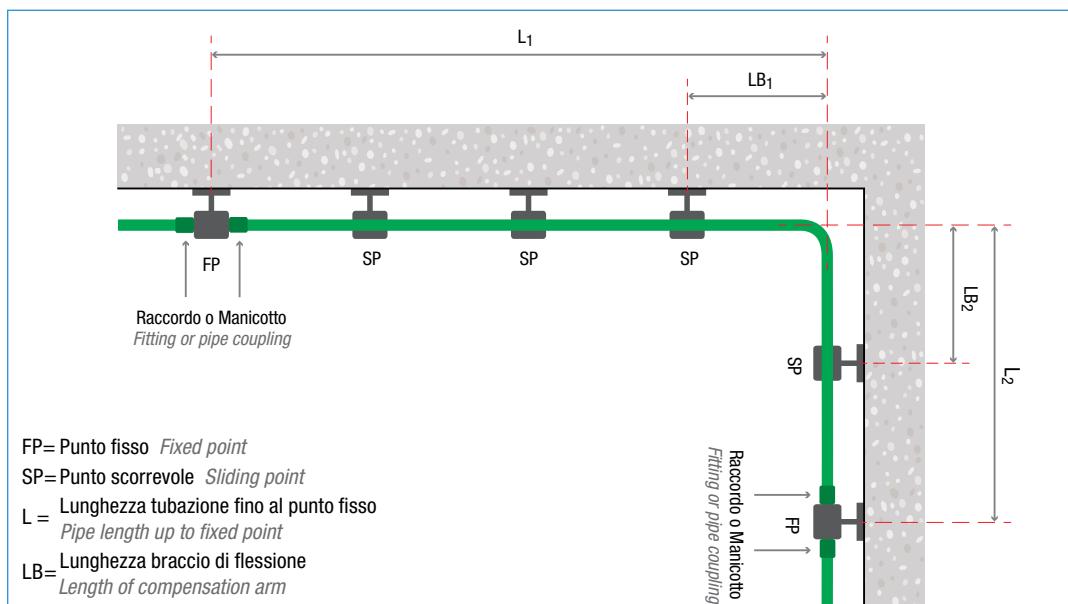
Esempi di staffaggio Examples of clamping

Esempio 1

Distribuzione orizzontale della tubazione con punti fissi a scelta e compensazione della dilatazione tramite il cambiamento di direzione. Le distanze tra gli staffaggi si calcolano con le tabelle del paragrafo "Valori di staffaggio" a pag. 46-47 e l'ampiezza del braccio di flessione (LB) con la formula a pag. 42 o il grafico a pag. 44.

Example 1

Horizontal piping distribution with fixed points of your choice and expansion compensation via direction change. Calculate the distance between the clippings with the tables the section "Clamping values" on pages 46-47 and the width of the compensation arm (LB) with formula on page 42 or with diagram on page 44.

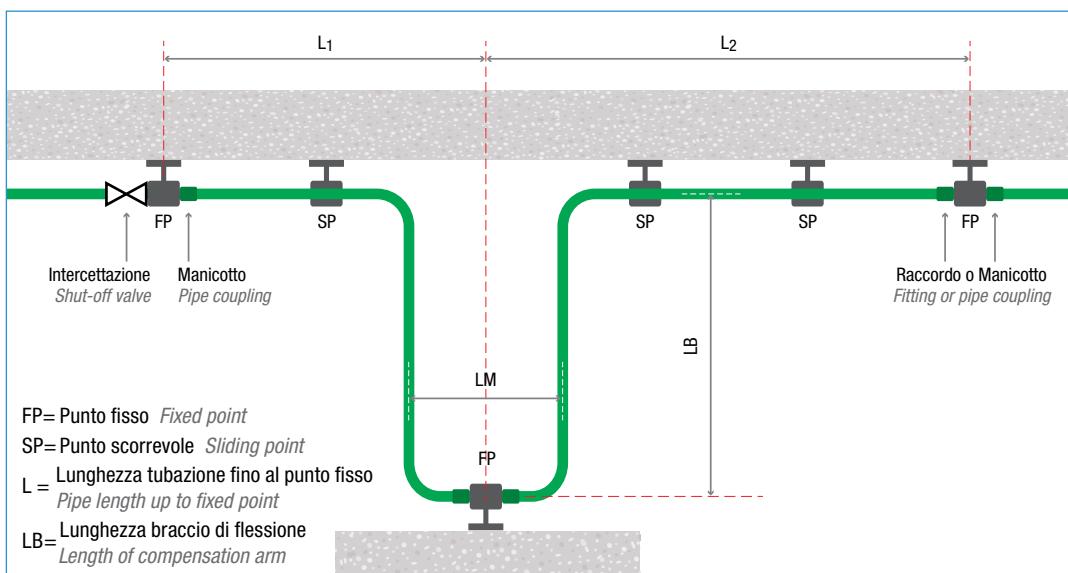


Esempio 2

Tubazione orizzontale con compensatore a omega (o U). Calcolo degli staffaggi secondo le tabelle del paragrafo "Valori di staffaggio" a pag. 46-47; dell'ampiezza del braccio di flessione (LB) con la formula a pag. 42 o il grafico a pag. 44 della distanza tra i bracci di flessione (LM) secondo le formule a pag. 43.

Example 2

Horizontal piping with compensator of the same material. Calculate the supports according to the tables on the section "Clamping values" on pages 46-47; the width of the compensation arm (LB) with formula on page 42 or with diagram on page 44. Calculate the distance between compensation arm (LM) according to the formulas on page 43.

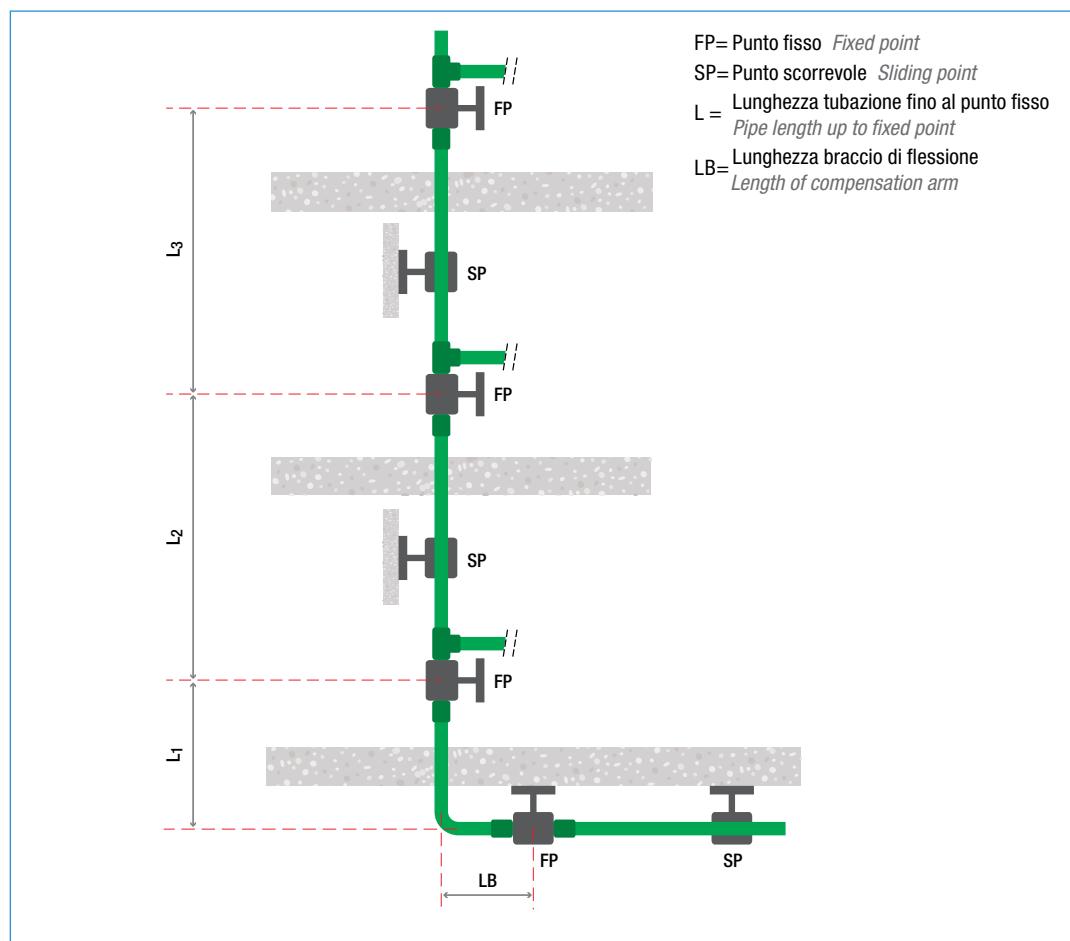


Esempio 3

Distribuzione verticale in edificio a più piani. Passaggio in canale o cavedio. Ad ogni ramificazione è necessario applicare un punto fisso. È consigliabile installare staffaggio scorrevole.

Example 3

Vertical distribution in multi-floor buildings. Through channels or shafts. A fixed point must be applied at every branch. We recommend installing sliding point clamping.



Calcolo per installazione nei vani e attraverso pareti di separazione

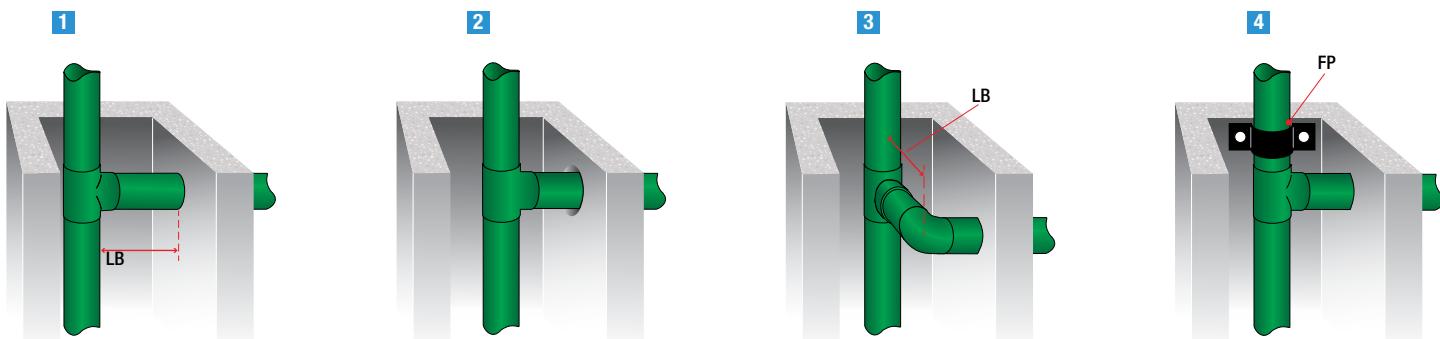
Calculation to install in compartments and through separating walls

Eseguendo diramazioni da una colonna montante ai vari piani, è necessario prestare attenzione allo spostamento (dovuto alla dilatazione) della colonna stessa e prevedere, per la diramazione, la possibilità di assorbire il movimento nei seguenti modi:

- 1 posizionamento della colonna nel punto giusto del cavedio, in modo che la distanza LB sia calcolata secondo la formula di pag. 42 o il grafico a pag. 44;
- 2 lasciando spazio al tubo diramato per assorbire la dilatazione;
- 3 installando un braccio di compensazione eseguito con un gomito;
- 4 nelle colonne montate rigidamente è necessario un punto fisso subito dopo la diramazione, in modo da evitare movimenti incontrollati del tubo.

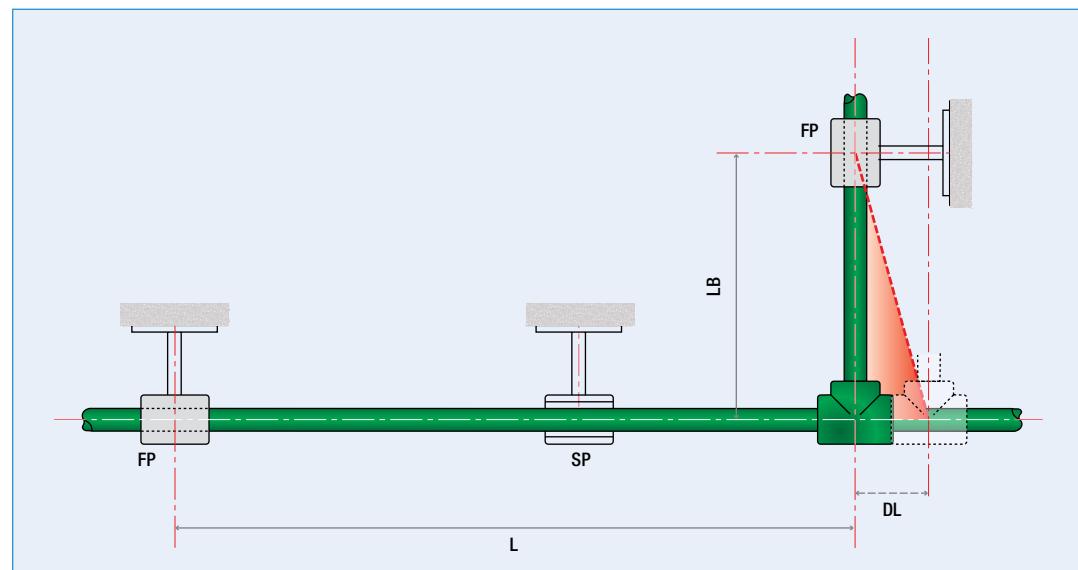
When branching a standpipe to various floors, be sure to pay attention to the movement (due to expansion) of the pipe itself and arrange, for the branching, ways to absorb the movement as follows:

- 1 positioning the standpipe in the right point of the shaft so that the LB distance is calculated according to the formula on page 42 or diagrams on page 44;
- 2 leaving space for the branched pipe to absorb the expansion;
- 3 installing a compensation arm with an elbow;
- 4 in the standpipe, it is absolutely necessary for there to be a fixed point immediately after the branch so as to prevent uncontrolled pipe movements.



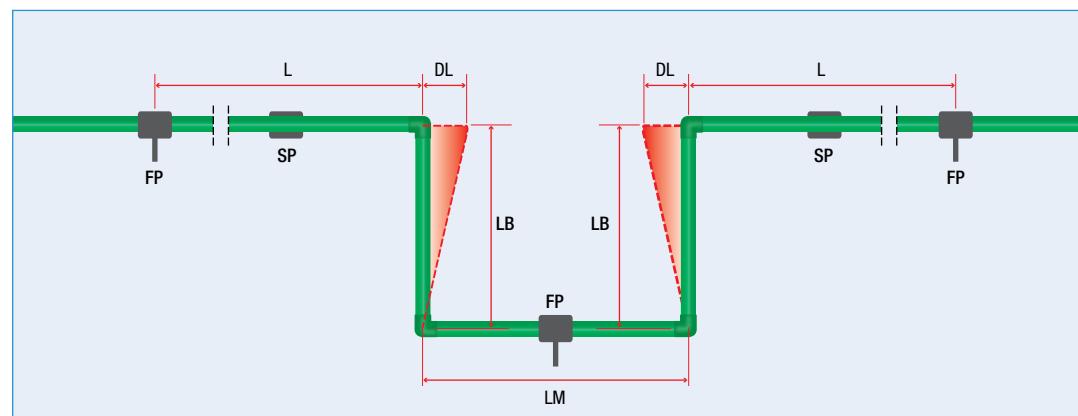
Esempi stacco di compensazione

Compensation break examples



Per assorbire gli allungamenti lineari, è necessario eseguire degli stacchi di compensazione in modo da compensare, nei cambiamenti di direzione (gomiti 90°) o nelle derivazioni (TEE), la dilatazione di una tratta di tubo determinata da un punto fisso.

Compensation breaks need to be made to absorb linear expansion in order to compensate, in the direction changes (90° elbows) or branching (TEE), the expansion of a section of pipe determined by a fixed point.



Dalle formule a pag. 42-43 si può calcolare lo stacco di compensazione (LB) in funzione della lunghezza del tubo e della temperatura di esercizio.

La lunghezza L è determinata dai punti fissi (FP).

Using the formulas on pages 42-43, you can calculate expansion compensation break (LB) based on pipe length and working temperature. Length L is determined by the fixed points (FP).





Efficienza energetica

Al fine di ridurre le dispersioni di calore dei sistemi di tubazione fusio-technik, vanno applicate le norme e i regolamenti nazionali vigenti in tema di risparmio energetico. La conduttività termica dei sistemi fusio-technik è pari a λ 0,22 W/mK per i tubi monostrato e λ 0,19 W/mK per i tubi pluristrato.

I sistemi fusio-technik, a parità di isolamento e comparati alle tubazioni in metallo, riducono maggiormente le dispersioni di calore, contribuendo ad aumentare l'efficienza energetica delle installazioni. Le basse dispersioni termiche possono permettere la riduzione delle temperature dei fluidi circolanti.

Tubazioni per acqua calda sanitaria o riscaldamento

I riferimenti normativi in materia di risparmio energetico forniscono indicazioni utili al calcolo dello spessore minimo dell'isolante che dipenderà dal materiale che costituisce la tubazione, dalle dimensioni della stessa e dalla tipologia dell'impianto da realizzare.

In Italia, questi valori sono indicati dalla Legge 10/91 e dai successivi decreti (DPR 412/93 - DM 311/06).

Tubazioni per acqua fredda sanitaria o refrigerata

Per questo tipo di impianti, l'isolamento ha lo scopo di mantenere la temperatura dell'acqua costante ad evitare la formazione di condensa superficiale. Tubazioni poste sotto traccia o in posa esterna, possono essere influenzate dal variare della temperatura delle strutture o dell'ambiente circostante nonché dall'umidità relativa.

Energy efficiency

In order to reduce heat dispersion from fusio-technik piping systems, the standards and national regulations in force regarding energy saving must be applied.

Fusio-technik system thermal conductivity is equal to λ 0,22 W/mK for single layer pipes and λ 0,19 W/mK for multilayer pipes.

Fusio-technik systems, with equal insulation and compared to metal piping, greatly reduce heat dispersion, contributing in increasing energy efficiency in the installations.

The low thermal dispersions can allow for reduced circulating fluid temperatures.

Piping for sanitary or heating hot water

The reference standards regarding energy savings provide useful indications to calculate the minimum insulation thickness, which depends on the material making up the piping, its dimensions and the type of system to create. In Italy, these values are indicated by Law 10/91 and subsequent decrees (Presidential Decree 412/93 - Ministerial Decree 311/06).

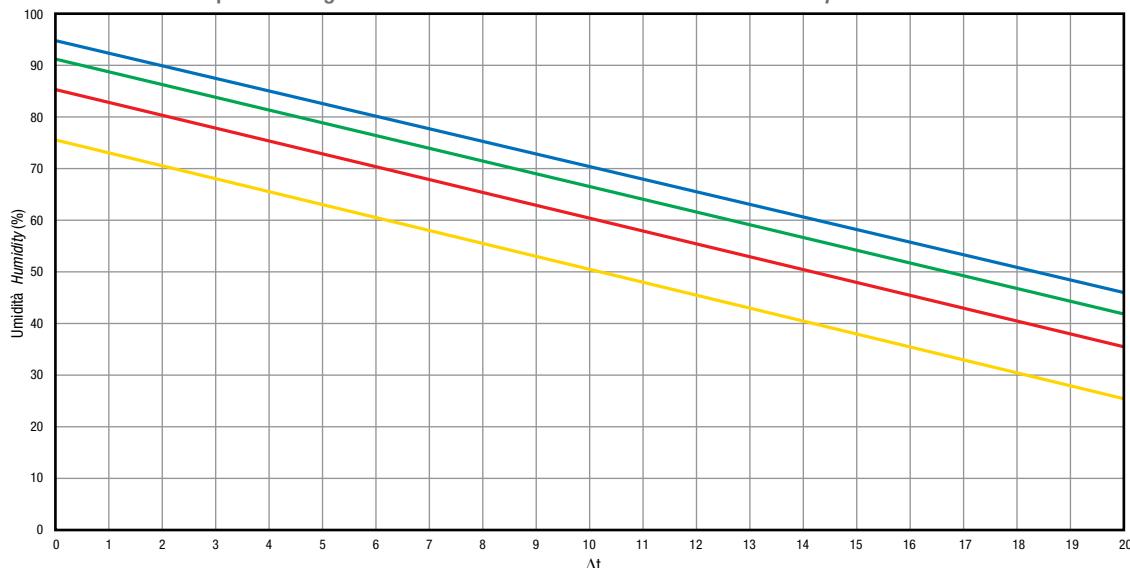
Piping for sanitary or cooling cold water

For this type of system, the insulation has the purpose of maintaining the water temperature constant and preventing the formation of surface condensate.

Concealed or externally laid piping can be influenced by the varying temperatures of the structure or the surrounding environment, as well as by relative humidity.

Determinazione punto di rugiada

Determination of dew point



Fusio-technik SDR 6
Fusio-technik SDR 7,4
Fusio-technik SDR 11
Fusio-technik SDR 17,6



Integrazione con altri sistemi Aquatechnik

Aquatechnik ha studiato una serie di raccordi speciali, detti di transizione, che permettono di creare collegamenti fra il sistema fusio-technik e tutti gli altri sistemi realizzati dall'azienda. Speciali giunti consentono l'accoppiamento con i più comuni accessori (valvole, pompe, intercettazioni, generatori etc.) e con i più tradizionali sistemi di tubazioni metalliche.

Molte tra queste figure nascono dal know-how di Aquatechnik, mentre altre sono normalizzate a standard internazionali. Tutto ciò consente una compatibilità a 360° delle tubazioni Aquatechnik con quanto presente nel mercato idrotermosanitario.

Elenchiamo di seguito le principali possibilità di giunzione e le relative caratteristiche.

Sistemi di giunzione *Joint systems*



Giunti filettati metallo plastici

Il primo e più classico sistema di giunzione è la filettatura secondo ISO 228. Le filettature sono realizzate in una particolare lega di ottone a basso contenuto di zinco e piombo e sono caratterizzate da un disegno speciale che permette un accoppiamento con il PP-R 80 Super durante la fase di stampaggio, garantendo sicurezza nella tenuta idraulica e affidabilità nel tempo. Disponibili nelle misure da $\frac{1}{2}$ " a 5" e nelle versioni maschio o femmina, consentono la connessione a qualsiasi filettatura standard ISO 228, a giunti dritti o curvi e a una serie speciale di tee.

Una speciale gamma di raccordi studiata per il mercato americano è disponibile anche nella versione NPT secondo gli standard del mercato d'oltreoceano.



Flange a collare

Una serie di flange in PP con anima di acciaio e una serie di collari a saldare in PP-R 80 Super consentono la connessione a flange di vario tipo. Particolamente indicata per i grandi diametri, questa tipologia di giunzione è molto apprezzata per la facilità di smontaggio e per la sicurezza della tenuta. Generalmente utilizzata per il collegamento ad accessori che possono richiedere interventi manutentivi (valvole, pompe, generatori di calore o di acqua fredda etc.), la gamma è disponibile da Ø 20 a Ø 400 mm. Il collare in PP-R 80 Super è studiato per essere accoppiato tramite saldatura a bicchiere o testa a testa a tutte le tipologie di tubazioni Aquatechnik, mentre il lato opposto al bicchiere di saldatura consente l'alloggio di una speciale guarnizione piana in EPDM per garantire



Integrating with other Aquatechnik systems

Aquatechnik has designed a series of special fittings, called transition fittings, which allow you to create connections between fusio-technik systems and all the other systems sold by the company. Special joints allow for coupling with the most common accessories (valves, pumps, interceptions, generators, etc.) and with the most conventional metal piping systems.

Among these, many derive from Aquatechnik's know-how, while others are normalised by international standards. All of this allows Aquatechnik pipes to be 360° compatible with what is on the hydrothermal sanitary market.

The following is a list of the main junction possibilities and their features.

Plastic metal threaded joints

The first and most classic junction system is the threading according to ISO 228.

The threadings are made of a particular brass alloy with low zinc and lead content and feature a special design that allows them to be coupled with PP-R 80 Super during the moulding stage, ensuring hydraulic seal efficiency and reliability over time. Available in sizes from $\frac{1}{2}$ " to 5" and in the male or female version, they connect to any standard ISO 228 threading with direct or curved joints and to a special series of tees. A special range of fittings designed for the American market is also available in the NPT version according to the overseas market standards.

Collar flange

A series of PP flanges with steel core and a series of PP-R 80 Super collars to weld connect to various types of flanges. Particularly suitable for large diameters, this type of junction is highly appreciated for how easy it is to disassemble and for seal efficiency. Generally used to connect to accessories that may require servicing (valves, pumps, heat or cold water generators, etc.), the range is available in diameters from 20 to 400 mm. The PP-R 80 Super collar is designed to be coupled via socket or butt welding to all the types of Aquatechnik pipes, while the side opposite the welding socket houses a special flat gasket in EPDM to ensure the connection seal both between Aquatechnik collars and with other elements equipped with compliant flanging.

la tenuta delle connessioni sia tra collari Aquatechnik che con altri elementi dotati di flangiatura a norma.

La flangia di accoppiamento è irrobustita da una speciale anima in acciaio che grazie ad un particolare disegno della lamiera consente di sopportare carichi elevatissimi e quindi alte pressioni (classifica PN16).

Le flange forate secondo la normativa EN 1092, sono protette da un rivestimento esterno in PP (polipropilene omopolimero) che protegge il metallo dalle possibili ossidazioni e allo stesso tempo garantisce un peso ridotto e un'elevata resistenza meccanica. Speciali flange con foratura ANSI sono disponibili per il mercato americano. Tutti i collari sono dotati di smusso a 30° per l'accoppiamento con la maggior parte delle valvole a farfalla. Consultare il nostro Ufficio Tecnico per verificare la compatibilità con queste ultime.



Bocchettoni a saldare femmina con tenuta a sede piana
Un altro sistema smontabile per la giunzione è il bocchettone 4 pezzi. Disponibile da Ø 20 a Ø 63 mm è caratterizzato da due collari con tenuta a guarnizione piatta (come nelle flange) e da due parti esterne metalliche che non vengono mai a contatto con il fluido ma garantiscono lo schiacciamento, attraverso una filettatura standard, della guarnizione piana in EPDM perossido.



Bocchettoni a saldare maschio filettati con tenuta a OR
Questa tipologia di connessione è caratterizzata da una parte in PP-R a saldare maschio (compatibile con tutta la gamma di raccordi fusio-technik) connessa attraverso un dado metallico a una filettatura standard ISO 228, in lega speciale di ottone, disponibile nella versione maschio o femmina. La tenuta è garantita da una speciale guarnizione OR in EPDM perossido. Facilmente smontabili e apprezzati per le prestazioni elevate di tenuta, i bocchettoni sono disponibili da Ø 20 mm x 1/2" a Ø 63 mm x 2".



Derivazione diretta

Le derivazioni dirette sono elementi che contraddistinguono la gamma Aquatechnik. Questi speciali raccordi consentono di derivare uno stacco da una tubazione più grande per collegarsi a una tubazione più piccola in spazi ristretti, con attrezzature limitate e tempi ridottissimi. Tale intervento è possibile anche su tubazioni già installate. Le derivazioni dirette sono disponibili in varie misure e in tre tipologie differenti:

■ **derivazione diretta a saldare:**

consente di saldare su una tubazione principale fusio-technik una derivata dello stesso materiale;

■ **derivazione diretta filettata:**

consente di saldare su una tubazione principale fusio-technik una filettatura femmina 1/2" o 3/4" dove accoppiare qualsiasi accessorio filettato, ad esempio termometri, flussimetri, manometri nelle centrali termiche, rubinetti, valvole di intercettazione;

■ **derivazione diretta Safety:**

consente di derivare da una tubazione in fusio-technik uno stacco in tubo multistrato PE-X/Al/PE-X attraverso la tecnologia di tenuta denominata safety. Questo giunto consente il passaggio al sistema multistrato in modo rapido ed economico, senza doppie filettature, con un unico raccordo e un'unica operazione di installazione. Impagabile per la sua praticità, è un brevetto Aquatechnik.



The coupling flange is made sturdier by a special steel core which, thanks to the particular sheet metal design, allows it to sustain extremely high loads and, therefore, high pressure (PN16 classification).

The flanges that are perforated according to the EN 1092 standard are protected by an external homopolymer polypropylene PP coating that protects the metal from possible oxidation while ensuring reduced weight and high mechanical resistance.

Special flanges with ANSI perforation are available for the American market.

All the collars are equipped with a 30° chamfer for coupling with most butterfly valves. Consult our Technical Department to check compatibility with these valves.

Female pipe union to weld with flat seat seal

Another removable system for the junction is the 4-piece pipe union. Available in diameters from 20 to 63 mm, it features two collars with flat gasket seal (like in the flanges) and two external metal parts that never come into contact with the fluid but ensure the peroxide EPDM flat gasket is pressed down through a standard threading.

Threaded male pipe union to weld with OR seal

This type of connection features a male part in PP-R to weld (compatible with the entire fusio-technik fitting range), connected via a metal nut with standard ISO 228 threading in a special brass alloy, available in the male or female version. Sealing is guaranteed by a special peroxide EPDM OR gasket. Easy removable and appreciated to their elevated sealing performance, the pipe unions are available in diameters from 20 mm x 1/2" to 63 mm x 2".

Direct branch

Direct branches are elements that make the Aquatechnik range stand out. These special fittings allow you to branch off a break from a larger pipe to connect it to a smaller pipe in confined spaces with limited equipment and extremely reduced time. This operation is possible even on piping that has already been installed. Direct branches are available in various sizes and in three different types:

■ **direct branch to weld:**

allows a branch of the same material to be welded on a main fusio-technik pipe.

■ **threaded direct branch:**

allows a female 1/2" or 3/4" threading to be welded on a main fusio-technik pipe, where any threaded accessory can be coupled, for example, thermometers, flow metres, pressure gauges in power stations, taps, shut-off valves.

■ **Safety direct branch:**

allows you to branch a break in PE-X/Al/PE-X multi-layer pipe from a fusio-technik pipe via sealing technology called safety.

This joint provides a quick, affordable passage to the multilayer system without double threading, with a single fitting and a single installation operation. Priceless for its practicality, it is patented Aquatechnik.

Tutte le derivazioni dirette si installano eseguendo una semplice foratura del tubo principale (che deve essere di almeno 4 diametri superiore a quello derivato) e saldando la derivazione con le normali matrici utilizzate per la raccorderia standard.

All the direct branches are installed simply by drilling a hole into the main pipe (which must be at least 4 diameters larger than the branched one) and welding the branch with the normal dies used for standard fittings.



Attacchi a sella

Simili alle derivazioni dirette, consentono di eseguire stacchi di diametri superiori attraverso la saldatura a sella.

Questa tecnica comporta l'utilizzo di apposite matrici da installare sul polifusore standard, che eseguono la saldatura sia sullo spessore del tubo che sulla parete esterna della tubazione principale.

È possibile così eseguire stacchi su tubazioni esistenti senza l'ausilio di tee ridotte.

Saddle couplings

Similar to direct branches, they allow greater diameter breaks to be made via saddle welding.

This technique requires the use of specific dies to install on a standard polyfusion welding machine to weld both on the pipe thickness as well as on the external wall of the main pipe.

This way, it is possible to make breaks on existing piping without the help of reduced tees.

Sistemi di intercettazione *Shut-off systems*

Tra la vasta gamma di accessori sono disponibili diverse serie di valvole di intercettazione che consentono di interrompere il flusso del liquido veicolato. Esistono varie tipologie di valvole con differenti tecniche di chiusura e realizzate con diversi materiali.

Among the wide range of accessories, there are several series of shut-off valves available that stop the flow of the carried liquid.

There are various types of valves with different closing techniques and made of different materials.



Valvole a sfera con corpo in lega di ottone

Disponibili nelle versioni a saldare su ambo i lati o con filettatura standard su uno dei due lati, sono caratterizzate da un corpo valvola in lega di ottone con chiusura a sfera connesso attraverso due bocchettoni a codolo (che sfruttano la tecnologia della tenuta ad OR).

Facili da montare e con possibilità di intervento manutenitivo, le valvole, indicate in impianti veicolanti acqua calda e fredda, sono disponibili da Ø 20 a 63 mm.

Ball valves with brass alloy body

Available in the versions to weld on both sides or with standard threading on one of the two sides, they feature a brass alloy valve body with ball closing, connected via two spigot pipe unions (that exploit the OR seal technology).

Easy to assemble and able to be serviced, the valves are recommended for hot and cold water installations and are available in diameters from 20 to 63 mm.



Valvole a sfera flangiate

Per i diametri da 75 a 200 mm sono disponibili valvole a sfera flangiate che, attraverso la tecnica di giunzione della flangia con garnitura a sede piana, consentono di intercettare tubazioni anche di grandi dimensioni. Compatibili con tutte le flange e i collari a catalogo.

Flanged ball valves

Flanged ball valves are available for diameters from 75 to 200 mm that, via the junction technique of the flange with flat seat gasket, shut off even large dimension piping. Compatible with all the flanges and collars in the catalogue.



Valvole a sfera con corpo in PP-R 80 Super e sfera in ottone costampata

Si tratta di valvole con meccanica interna in ottone sulle quali è stampato il corpo in PP-R 80 Super: grazie alla tecnica della polifusione, si collegano a tutta la gamma Fusio-technik. Disponibili nei Ø da 20 fino a 125 mm, garantiscono un ridotto ingombro e una facile installazione. Il corpo in PP-R e la maniglia in materiale plastico costituiscono un elemento di continuità con tutte le tubazioni della gamma fusio-technik.

Ball valve with PP-R 80 Super body and co-moulded brass ball

These are valves with brass internal mechanics onto which the PP-R 80 Super body is moulded: thanks to the polyfusion welding technique, they connect to the entire Fusio-technik range. Available in diameters from 20 up to 125 mm, they guarantee reduced size and easy installation. The PP-R body and plastic material handle make up a continuous element with all the fusio-technik range pipes.



Valvole a sfera con corpo e sfera in PP-R 80 Super

Queste valvole di ultima generazione sono state ideate per il trasporto di acqua a bassa e alta temperatura così come per fluidi aggressivi non compatibili con metalli. Sia il corpo che la sfera e relativa meccanica sono interamente in PP-R 80 Super, privi di qualsiasi elemento metallico a contatto con il fluido. La tenuta è regolabile grazie ad un sistema esclusivo che consente con una semplice operazione di mantenere la valvola in perfetto stato di efficienza. I due bocchettoni in PA-M con collare in PP-R consentono la sostituzione della valvola in qualsiasi momento. La tenuta dei bocchettoni è realizzata attraverso O-ring in EPDM perossido alloggiati nel corpo valvola. Disponibile da Ø 20 a 63 mm.

Ball valves with PP-R 80 Super body and ball

These latest generation valves were created to carry high and low temperature water as well as aggressive fluids not compatible with metals. Both the body and the ball and related mechanics are entirely in PP-R 80 Super, with no metal elements whatsoever in contact with the fluid. The seal is adjustable, thanks to an exclusive system that, with a simple operation, allows you to keep the valve in perfectly efficient conditions.

The two PA-M pipe unions with PP-R collars allow the valve to be replaced at any time. The pipe union seal is created via the peroxide EPDM O-ring housed in the valve body. Available in diameters from 20 to 63 mm.

Rubinetti d'arresto

Una vasta gamma di rubinetti d'arresto a vitone con corpo in PP-R 80 Super consente l'installazione di intercettazioni sotto traccia per diametri da 20 a 32 mm. Il vitone è realizzato in lega di ottone. È disponibile con maniglia cromata o a cappuccio chiuso per installazioni all'interno dei bagni; i particolari a vista cromati garantiscono un piacevole effetto estetico. I vitoni sono disponibili anche per esterno con maniglia.

È disponibile una speciale versione del rubinetto d'arresto con chiusura a sfera e corpo in PP-R con cappuccio chiuso cromato e valvola estraibile.

Shut-off valves

A wide range of screw-down shut-off valves with PP-R 80 Super bodies allows shut-offs to be installed concealed for diameters from 20 to 32 mm. The screw is made in brass alloy. It is available with chrome-plated or closed cap handle to install inside bathrooms; the chrome-plated exposed details ensure a pleasant aesthetic appearance. The screws are also available for outdoor use with a handle.

A special shut-off valve version is available with PP-R ball closure and body with chrome-plated closed cap and extractable valve.





Resistenza al fuoco

Fire resistance

Il sistema fusio-technik, tubi e raccordi realizzati in PP-R 80 Super e PP-RCT sono conformi alla norma DIN 4102 con la classificazione antincendio di tipo B2 normalmente comburente e alla norma EN 13501 D-s3, d2. In caso d'incendio, il sistema fusio-technik, non provoca emissioni di gas tossici né tantomeno lo sviluppo di dioxine.

Carico d'incendio

Le materie prime PP-R 80 Super e PP-RCT, in combustione, sono comparabili ai comuni prodotti naturali come legno, sughero, lana etc., ed il suo potere calorifico è assoggettato al pari del legno/carbone. Trascurando il fattore di massività, cioè il rapporto dato tra il lato esposto alla fiamma e la geometria dell'elemento, la partecipazione del materiale alla combustione è di m_i 0,8 (m/factor). Le tubazioni installate in attività soggette a Prevenzione Incendi devono essere collocate secondo determinati requisiti di protezione antincendio di cui si rimanda secondo le specifiche indicazioni delle leggi e norme di settore in vigore dei singoli paesi.

Per il calcolo delle zone di compartimentazione, il valore del carico d'incendio specifico (q_f) è dato dalla risultanza del valore d'infiammabilità di tutti i materiali presenti nell'area interessata: cavi elettrici, tubazioni, isolanti termici e suppellettili vari. Per le tubazioni fusio-technik, secondo la norma DIN V 18230 T1, il dato del potere calorifico per il calcolo del carico d'incendio è minore H_i = 12,2 kWh/kg. Per la determinazione del calcolo del calore di combustione V (kWh/m) di uno o più tratti di tubazione, deve essere considerata la massa lineica data dallo spessore delle tubazioni come da tabella sottoriportata.

The fusio-technik system, pipes and fittings in PP-R 80 Super and PP-RCT, are compliant with the DIN 4102 standard (with fire prevention classification type B2 normally combustive) and with the EN 13501 D-s3, d2 standard. In case of fire, the fusio-technik system causes neither toxic gas emissions nor the development of dioxins.

Fire load

During combustion, the PP-R 80 Super and PP-RCT material is comparable to common natural products like wood, cork, wool, etc. and its calorific value is equal to wood/coal. Ignoring the massivity factor, that is, the ratio between the side exposed to the flame and the structure of the element, the material participating in the combustion is m_i 0,8 (m/factor).

The pipes installed on site subject to Fire Prevention must be arranged according to established fire prevention protection requirements. Refer to the specific instructions of the sector laws and standards in force in the individual countries.

To calculate the compartmentalisation areas, the specific fire load value (q_f) is given by the outcome of the flammability value of all the materials in the involved area: electrical cables, pipes, thermal insulation and various furnishings. According to the DIN V 18230 T1 standard for fusio-technik pipes, the calorific value for the fire load calculation is lower H_i = 12,2 kWh/kg.

To determine the combustion heat calculation V (kWh/m) of one or more sections of pipe, the mass per unit length must be considered, given by the pipe thickness as described in the table below.

Valori di infiammabilità V (kWh/m)

Flammability values V (kWh/m)

	Dimensioni Dimensions (mm)																
	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63	Ø75	Ø90	Ø110	Ø125	Ø160	Ø200	Ø250	Ø315	Ø355	Ø400	
SDR 11 Fusio-technik SDR 11 Fusio-technik	1,32	2,01	3,18	5,05	7,82	12,35	17,21	24,92	36,89	47,91	78,28	121,89	189,59	--	--	--	
SDR 7,4 Fusio-technik Superflux SDR 7,4 Fusio-technik Superflux	1,82	2,83	4,54	7,05	10,99	17,28	24,85	35,21	52,68	63,44	--	--	--	--	--	--	
SDR 6 Fusio-technik SDR 6 Fusio-technik	2,12	3,27	5,33	8,24	12,77	20,26	28,68	41,22	61,45	--	--	--	--	--	--	--	
SDR 11 pluristrato FIBER* SDR 11 multilayer FIBER*	--	--	3,14	4,83	7,48	11,82	16,48	23,86	35,33	45,85	74,94	116,73	181,64	285,91	--	--	
SDR 7,4 pluristrato FIBER* SDR 7,4 multilayer FIBER*	1,77	2,74	4,39	6,83	10,64	16,72	23,79	34,08	50,98	65,65	--	--	--	--	--	--	
SDR 17,6 pluristrato FIBER* SDR 17,6 multilayer FIBER*	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	242,37	310,39		

* Per le tubazioni pluristrato fibro-rinforzate è stato considerato la percentuale di fiberglass * The percentage of fibreglass was considered for fibre-reinforced multilayer pipes

Protezione antincendio

Gli attraversamenti intercompartimentali di tutte le tubazioni, materiali tecnici, cavi, canalizzazioni etc., (linee di forniture servizi) devono prevedere idonee protezioni atte a limitare la propagazione dell'incendio, la trasmissione di calore e fumi fra un compartimento e l'altro.

La norma europea EN 1366 parte 3, definisce i parametri e sistemi di sigillatura per la barriera e protezione passiva di questi attraversamenti.

Adottando appositi sistemi di sigillatura antincendio di tipo intumescente, tutte le tubazioni fusio-technik assolvono facilmente questi requisiti. Tra i dispositivi reperibili in commercio, troviamo:

- **collari flangia intumescenti:**

si distinguono tra installazione verticale (tra solai) ed orizzontale (tra pareti) adatti per attraversamenti intercompartimentali eseguiti con carotaggio strutturale per singole linee;

- **sacchetti tagliafuoco* o cuscini intumescenti:**

adatti per installazioni d'attraversamento intercompartimentale eseguita per apertura strutturale a breccia per il passaggio di linee multi-servizio, si posizionano sovrapponendoli, riempiendo i vuoti del passaggio cavedio, possono essere rimossi per il passaggio successivo di ulteriori linee;

- **fasce intumescenti*:**

idonee per attraversamenti intercompartimentali tra solai e pareti, questa tipologia è di tipo flessibile, avvolgendo la tubazione.

I dispositivi intumescenti sono composti da fibre di vetro ed una miscela di fibre minerali unite ad agenti espandenti, questi dispositivi esposti al calore si espandono rapidamente, riempiendo il tubo che collassa sotto l'azione comprimente fino a sigillare completamente l'apertura, impedendo così la trasmissione di fiamme, di fumi e gas, tra una zona e l'altra.

* Nel caso d'adozione di questi sistemi si deve provvedere alla realizzazione di punti fissi della tubazione prima e dopo il passaggio della parete/solaio compartimentato.

Fire prevention protection

Through-penetration of all the pipes and technical materials, cables, raceways, etc., (service supply lines) must have suitable protections to limit the spread of fire and the transmission of heat and smoke from one compartment to another.

The EN 1366 European standard part 3 defines the sealing parameters and systems for the barrier and passive protection of these penetrations.

Adopting specific intumescent fire prevention sealing systems, all the fusio-technik pipes easily fulfil these requirements. Among the devices available on the market, we can find:

- **intumescent flange collars:**

they are differentiated between vertical (between flooring systems) and horizontal (between walls) installations, suitable for through-penetrations done with structural boring for individual lines;

- ***firestop pillows:**

suitable for through-penetration installations done via structural gap openings to pass through multi-service lines, they are positioned by overlapping them, filling the empty spaces in the shaft passage.

They can be subsequently removed to allow for the passage of further lines;

- ***intumescent strips:**

suitable for through-penetrations between flooring systems and walls, this type is flexible, wrapping around the piping.

Intumescent devices are made of fibreglass and a mixture of mineral fibres combined with expanding agents. When exposed to heat, these devices expand rapidly, filling the pipe, which collapses under the compressing action until the opening is completely sealed, thus preventing the transmission of flames, smoke and gas from one area to another.

** Should these systems be adopted, piping fixed points should be installed before and after the wall/flooring system through-penetration.*



Attrezzatura e lavorazione

Equipment and processing

Tecniche di saldatura

Welding techniques

Le giunzioni dei componenti dei sistemi di tubazione fusio-technik vengono effettuate tramite diversi tipi di saldatura secondo le indicazioni riportate in tabella.

The fusio-technik piping system component junctions are done via different types of welding, depending on the indications shown in the table.

	Dimensioni Dimensions (mm)															
	0 20	0 25	0 32	0 40	0 50	0 63	0 75	0 90	0 110	0 125	0 160	0 200	0 250	0 315	0 355	0 400
Saldatura a bicchiere Socket polyfusion	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Saldatura testa a testa Butt welding											●	●	●	●	●	
Elettrosaldatura Electric welding	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

Polifusione a bicchiere Socket polyfusion welding



Montare e fissare le matrici al polifusore, dopo aver verificato che le matrici siano in perfetto stato: matrici con teflonatura rovinata, con superficie deformata a causa di urti o con presenza di materiale di saldatura depositato non rimovibile vanno sostituite.

Assemble and secure the dies to the polyfusion welding machine, making sure that the dies are in perfect condition: dies with ruined Teflon, deformed surfaces due to impacts or the presence of irremovable welding material deposits must be replaced.



Accendere il polifusore ed attendere che arrivi in temperatura. Lo spegnimento della spia gialla, accompagnato da un segnale acustico, indica che il polifusore è pronto all'uso.

Switch on the polyfusion welding machine and wait for it to reach working temperature. When the yellow light is off, a sound signal will start: this means that the welding machine is ready.



Serrare nuovamente le matrici.

Lock the dies again and wait for a further switch off cycle and for the temperature light to come on.



Tagliare il tubo in modo netto, preciso e perpendicolare.
Per il taglio, utilizzare strumenti dedicati ai materiali plastici come cesoie/forbici e taglia-tubo rotativi.

Cut the pipe perpendicularly and with care. To cut, use tools intended for plastic materials like shears/scissors and rotary pipe-cutters.



Attenzione

Warning

- Effettuata la polifusione, non operare tensioni e forzature sui pezzi caldi.
- In fase di estrazione dei pezzi dalle matrici e durante l'assemblaggio, non ruotare i pezzi.
- Non effettuare polifusioni in presenza anche minima di acqua o fluidi.
- Procedere al collaudo definitivo (capitolo a pag. 76) dopo almeno 1 ora dall'ultima fusione. Il prodotto può sostenere il semplice passaggio di fluido con pressione di esercizio, pochi minuti dopo la fusione (confronta la tabella DVS 2207).
- Evitare di sporcare gli elementi durante la fase di assemblaggio.
- Lavorare lontano da correnti d'aria.
- Evitare che le matrici sporgano della piastra del polifusore.
- Periodicamente, occorre procedere alla pulizia (o alla sostituzione) delle matrici di fusione, utilizzando panni di tessuto imbevuti di miscela al 50% di acqua e alcool.
- Assicurarsi che il polifusore operi alla temperatura corretta (260°C sulle matrici).
- Once polyfusion welding is complete, do not use tension and force on hot parts.
- When removing the parts from the die and during assembly, do not rotate the parts.
- Do not perform polyfusion welding with even the minimum presence of water or fluids.
- Proceed to definitive testing (chapter on page 76) after at least 1 hour from the last welding. The product can sustain the simple passage of fluids with working pressure just a few minutes after welding (consult the DVS 2207 table).
- Avoid dirtying the elements during the assembly stage.
- Work away from air currents.
- Prevent the dies from protruding from the polyfusion welding machine plate.
- The welding dies must be periodically cleaned (or replaced), using cloth rags dampened in a mixture of 50% water and alcohol.
- Make sure the polyfusion welding machine works at the correct temperature (260°C on the dies).

Nella lavorazione in polifusione del sistema, occorre osservare le seguenti avvertenze:

1. Tutti i polifusori richiedono sempre la messa a terra dell'impianto elettrico.
 2. I polifusori sono dotati di sistema di segnalazione al raggiungimento della corretta temperatura di lavoro: fare riferimento al manuale allegato all'utensile.
 3. La manomissione delle apparecchiature, anche parziale, comporta il decadimento della garanzia.
 4. Non utilizzare polifusori malfunzionanti o rovinati.
 5. Non utilizzare polifusori che presentino scalfitture delle matrici, esaurimento della teflonatura e deposito di residui bruciati: la presenza di tali fattori pregiudicano l'esito delle polifusioni.
 6. Eventuali interventi di manutenzione e/o riparazione dovranno essere effettuati presso le officine Aquatechnik.
 7. L'Azienda non accetterà alcun tipo di apparecchiatura, per nessun genere di intervento, che non sia di produzione originale Aquatechnik.
- During system polyfusion welding processing, you must observe the following warnings:
1. All welding machines always require the electrical system to be grounded.
 2. Welding machines are equipped with a system indicating when the correct working temperature is reached: refer to the manual attached to the tool.
 3. Tampering, even partially, with equipment voids the warranty.
 4. Do not use malfunctioning or ruined welding machines.
 5. Do not use polyfusion welders that show nicks in the dies, worn Teflon and deposits of burned residues: these factors compromise welding machine results.
 6. Any maintenance and/or repairs must be done at Aquatechnik workshops.
 7. The Company does not accept any type of equipment for any type of intervention that is not originally produced by Aquatechnik.

Per una corretta polifusione, utilizzare gli appropriati marcatori per segnare le profondità di saldatura e le direzioni di assemblaggio.

For proper polyfusion welding, use the specific markers to mark welding depth and the assembly direction.

Begin the polyfusion welding process by pushing the pipe and fitting simultaneously until they hit the die stop, working axially and without rotating the elements.

Once you have hit the stop, wait for it to preheat, according to the DVS 2207 "Preheating Times" table to obtain an even temperature.

Terminato il riscaldamento, estrarre i pezzi dalle matrici e assemblare rispettando i tempi massimi di giunzione (tab. DVS 2207 "Tempi di Assemblaggio").

Once preheating is complete, remove the parts from the die and assemble them, respecting the maximum junction times (DVS 2207 "Assembly Times" table).

Tabella dei tempi di lavorazione, secondo DVS 2207 parte 11 (Istituto tedesco per le saldature delle materie plastiche)

*Working time table,
according to DVS 2207 part 11
(German institute for plastic material
welding)*

Ø esterno tubo <i>Ext pipe Ø</i>	Profondità di saldatura <i>Welding depth</i>	Tempi Riscaldamento <i>Warm up times</i>		Assemblaggio <i>Assembly</i>	Raffreddamento <i>cooling</i>
		mm	sec DVS	sec $\leq +5^{\circ}\text{C}$	min
20	14,0		5	8	2
25	15,0		7	11	2
32	16,5		8	12	4
40	18,0		12	18	4
50	20,0		18	27	4
63	24,0		24	36	6
75	26,0		30	45	8
90	29,0		40	60	8
110	32,5		50	75	8
125	40,0		60	90	8

NB:

- a) i tempi di riscaldamento dei pezzi sono da intendersi come pausa del tubo e del raccordo che hanno raggiunto la battuta di fine corsa nelle rispettive matrici;
- b) una volta inseriti i pezzi a fine corsa, occorre evitare di spingere ulteriormente, per non produrre bave di materiale in fusione che ridurrebbero le sezioni interne del tubo;
- c) con temperatura esterna inferiore a $+5^{\circ}\text{C}$, utilizzare i tempi indicati nella colonna dedicata.

NB:

- a) part preheating times are intended as pauses for the pipe and fitting that have hit the limit stop in the respective dies;
- b) once the parts have reached the limit, avoid pushing them further so as not to create burrs of welded material that would reduce the internal pipe cross-section;
- c) with external temperatures lower than $+5^{\circ}\text{C}$, use the times shown in the specific column.

Errori di saldatura a bicchiere
Socket welding errors



Rotture

Breakages



Scalfitture

Scratches



Inclinazione nella saldatura

Inclination in the welding



Tagli molto storti

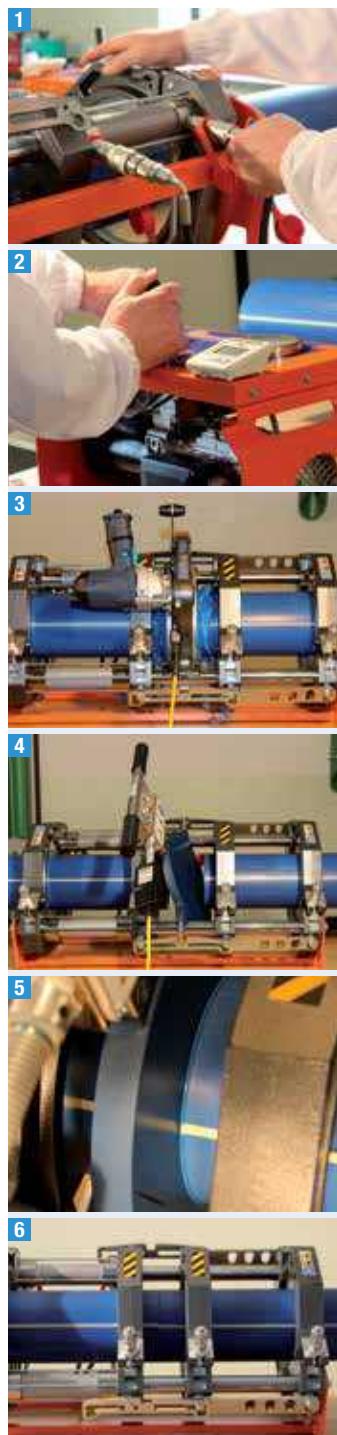
Very crooked cuts



Presenza di acqua

Presence of water

Saldatura testa a testa *Butt welding*



Collegare l'attrezzatura e montare le riduzioni del diametro da lavorare.

Connect the equipment and assemble the diameter reductions to process.

Accostare la testa dei tubi e verificarne il perfetto allineamento.

Bring the pipe heads closer and make sure they are perfectly aligned

Montare la fresa e fresare entrambe le testate.

Assemble a mill on the machine and grind both ends.

Montare la piastra riscaldante.

Assemble the heating plate.

Riscaldare secondo i tempi e le pressioni indicati nelle tabelle tecniche.

Assemble the heating plate.
Heat according to the times and pressures indicated by the technical tables

Togliere la piastra e accoppiare i tubi, lasciando raffreddare secondo i tempi e le pressioni indicati nelle tabelle tecniche.

Remove the plate and pair the pipes, letting them cool according to the times and pressures indicated in the technical tables.

Tempi di lavorazione *Working times*

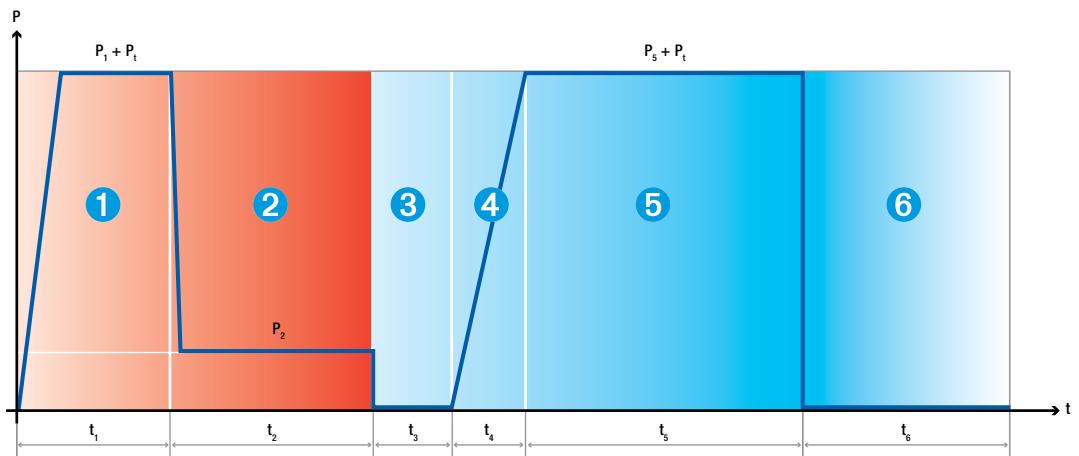
L'operatore deve impostare sulla macchina, e successivamente controllare, i seguenti parametri di saldatura:

- temperatura del termoelemento;
- pressioni;
- dimensioni del bordino;
- tempi di durata delle fasi.

The operator must set and then check the following welding parameters on the machine:

- heating plate temperature;
- pressures;
- bead dimensions;
- stage duration times.

Ciclo di saldatura
a semplice pressione
Simple pressure welding cycle



dove:

P_1 = pressione di accostamento e preriscaldamento

P_2 = pressione massima di riscaldamento

P_5 = pressione di saldatura

P_t = (pressione di trascinamento) pressione necessaria per vincere gli attriti di macchina. Deve essere misurata dall'operatore sul manometro della centralina oleodinamica

t_1, t_2, \dots, t_6 = durata delle fasi ①, ②, ..., ⑥

where:

P_1 = Approach and pre-heating pressure,

P_2 = Maximum heating pressure,

P_5 = Welding pressure,

P_t = (Dragging pressure): pressure necessary to overcome machine friction. The operator must measure it on the oleodynamic control unit pressure gauge.

t_1, t_2, \dots, t_6 = stage duration 1,2, ..., 6.

① Accostamento e Preriscaldamento

Accostare i lembi da saldare al termoelemento alla pressione ($P_1 + P_t$) e attendere che il bordino raggiunga la dimensione prevista dalla norma utilizzata.

② Riscaldamento

Ridurre la pressione al valore massimo P_2 , sufficiente a mantenere il contatto dei lembi con il termoelemento, per il tempo t_2 .

NB: l'operatore, diminuendo la pressione, deve fare attenzione a non staccare i lembi dal termoelemento. Se ciò accade la saldatura **deve** essere ripetuta.

③ Rimozione del polifusore

Rimuovere il polifusore nel tempo massimo t_3 , senza danneggiare i lembi dei due elementi.

④ Raggiungimento della pressione di saldatura

Porre a contatto i lembi, incrementando progressivamente la pressione fino al valore ($P_5 + P_t$), nel tempo t_4 . Evitare una brusca ed eccessiva fuoriuscita di materiale rammolito dalle superfici accostate.

⑤ Saldatura

Mantenere i lembi a contatto alla pressione ($P_5 + P_t$) per il tempo t_5 .

⑥ Raffreddamento

Terminato il periodo di saldatura (fase 5), il giunto saldato può essere rimosso dalla saldatrice, senza essere sottoposto a sollecitazioni e non deve essere sollecitato fino a completo raffreddamento.

Non usare acqua o aria compressa per accelerare il raffreddamento. Eventualmente proteggere la giunzione da pioggia, vento o eccessivo irraggiamento solare.

NB: osservare sempre le istruzioni del manuale operativo allegato alla macchina utilizzata e seguire le direttive DVS 2207, parte 11. Eseguire sempre il collaudo delle tubazioni secondo le norme vigenti.

① Approach and Pre-Heating

Bring the ends to weld to the heating element at the pressure ($P_1 + P_t$) and wait for the bead to reach the size required by the standard used.

② Heating

Reduce the pressure to the maximum P_2 value sufficient to maintain the ends in contact with the heating plate for the time t_2 .

NB: the operator, reducing the pressure, must pay attention not to detach the ends from the heating plate. If this happens, welding **must** be repeated.

③ Removing the welding machine

Remove the welding machine in maximum time t_3 , without damaging the ends of the two elements.

④ Reaching welding pressure

Put the two ends in contact, progressively increasing the pressure up to the ($P_5 + P_t$) value, in the time t_4 . Avoid sudden, excessive emerging of softened material from the nearby surfaces.

⑤ Welding

Keep the ends in contact at the pressure ($P_5 + P_t$) for the time t_5 .

⑥ Cooling

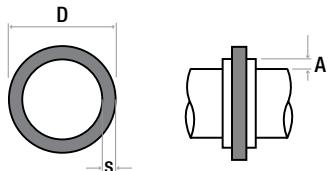
When welding is complete (stage 5), the welded joint can be removed from the welding machine without being subjected to stress. It must not be stressed until it has completely cooled.

Do not use cold water or compressed air to accelerate cooling. If necessary, protect the junction from rain, wind or excessive solar exposure.

NB: always follow the instructions in the operating manual attached to the machine used and follow the DVS 2207 directive, part 11. Always carry out pipe testing according to the standards in force.

**Tabella dei tempi di lavorazione,
secondo DVS 2207 parte 11
(Istituto Tedesco per le Saldature
delle Materie Plastiche)**

*Working time table,
according to DVS 2207 part 11
(German Institute for Plastic Material
Welding)*



Materiale: PP-R										Material: PP-R		
Macchina saldatrice: CTR-T										Welding machine: CTR-T		
Produttore: Ritmo Basic 250 V1 (fino a Ø 250 mm) M1 Ritmo Basic 315 V1 (fino a Ø 315 mm) M2 Ritmo Delta 500 V1 (fino a Ø 400 mm) M3										Manufacture: Ritmo Basic 250 V1 (up to Ø 250 mm) M1 Ritmo Basic 315 V1 (up to Ø 315 mm) M2 Ritmo Delta 500 V1 (up to Ø 400 mm) M3		
D	s	SDR	T	1 P ₁	A	2 P ₂	t ₂	3 t ₃ max	4 t ₄	5 *P ₅	t ₅	Macchina Machine
mm	mm		°C	bar	bar	bar	sec	sec	sec	bar	sec	
160	14,6	11	210	11	1,0	1	277	8	13	11	24	M1
200	18,2	11	210	18	1,0	2	320	9	16	18	29	M1
250	22,7	11	210	28	1,5	3	367	10	20	28	35	M1
315	28,5	11	210	38	2,0	4	419	12	24	38	43	M2
355	20,1	17,6	210	9	1,5	1	341	9	18	9	32	M3
400	22,7	17,6	210	12	1,5	1	367	10	20	12	35	M3

NB: i parametri scritti in tabella, sono riportati puramente a scopo esemplare. Consultare sempre la documentazione tecnica e le istruzioni di lavoro della macchina in uso, in quanto i parametri variano in funzione della marca e del modello di macchina anche a parità di produttore.

REMARKS: the parameters in the table are given just as example. Always refer to the technical documentation and to the work instructions of the machine, as the parameters change according to the brand and the model of the machine, even of the same manufacturer.

dove:

P₁ = pressione di accostamento e preriscaldamento

P₂ = pressione massima di riscaldamento

P₅ = pressione di saldatura

P_t = (pressione di trascinamento) pressione necessaria per vincere gli attriti di macchina. Deve essere misurata dall'operatore sul manometro della centralina oleodinamica

t₁, t₂, ..., t₆ = durata delle fasi 1, 2, ..., 6

where:

P₁ = approach and pre-heating pressure

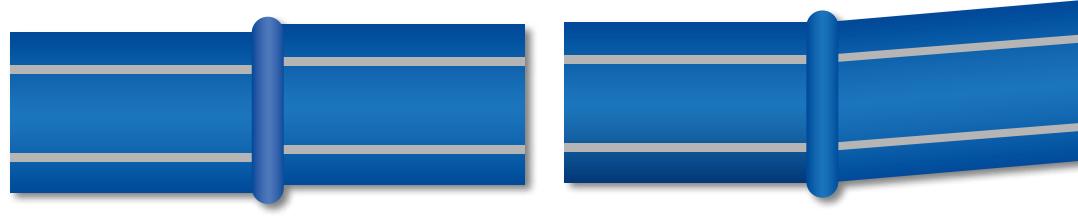
P₂ = maximum heating pressure

P₅ = welding pressure

P_t = (dragging pressure): pressure necessary to overcome machine friction. The operator must measure it on the oleodynamic control unit pressure gauge.

t₁, t₂, ..., t₆ = stage duration 1, 2, ..., 6

Errori di saldatura testa a testa
Errors in butt welding



Disallineamento

Misalignment

Inclinazione nella saldatura

Inclination in the welding

Scalfitture

Scratches

Rotture

Breakages

Tagli nel bordino

Cuts in the bead

Bordino irregolare

Uneven bead

Presenza impurità bordino

Presence of impurities

Elettrofusione
Electric welder



Estrarre il manicotto elettrico dalla confezione.
Conservare l'etichetta in quanto utile per le impostazioni dell'elettrosaldatura.

Extract the electric sleeve of the package.
Keep the label as useful for the settings of the electric-welder machine.



Misurare la lunghezza del manicotto elettrico e dividerla per due.

Measure the length of the electric sleeve and divide the result by two.



Aggiungere 1 cm alla misura rilevata per ottenere la parte della testata del tubo da raschiare: segnare la misura servendosi di un apposito marcatore.

Add 1 cm to the obtained measure so that the part of the head pipe to crape is clear: mark the measure on the pipe with a suitable marker.



Raschiare le testate di tubi per almeno 0,1 mm su tubazioni fino a Ø 63 mm e almeno 0,2 mm su diametri superiori.

Scrape the pipe heads for at least 0,1 mm on pipes up to Ø 63 mm and at least 0,2 mm on larger diameters.



Rimuovere il truciolo plastico.
A tale scopo, utilizzare l'apposito raschietto (art. 50479).

Remove the plastic chips.
For this purpose, use the specific scraper (code 50479).



Pulire le testate con l'apposito liquido
(art. 71405)

Clean the pipe heads with the specific fluid code 71405.



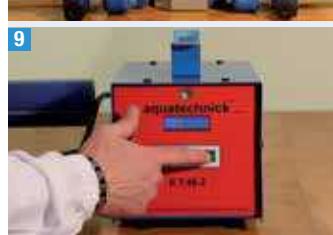
Inserire le testate dei tubi all'interno del manicotto elettrico fino alla battuta

Slide the pipe heads into the electric sleeve until they hit the stop.



Collegare il manicotto elettrico con l'elettrosaldatrice mediante gli appositi connettori.

Connect the electric sleeve with the electric-welder machine via the specific connectors.



Settare l'elettrosaldatrice con i corretti valori di temperatura e voltaggio: • mediante lettura del codice a barre presente sull'etichetta apposta al manicotto • inserendo manualmente i valori tramite l'apposito display. Proceedere al ciclo di saldatura come indicato nei manuali tecnici.

ATTENZIONE: mantenere una dist di sicurezza durante la saldatura.

Set the electric-welder machine with the correct values of temperature and voltage: • by reading the bar code on the label affixed to the sleeve • by inserting values manually through the suitable display. Proceed to the welding cycle according to the technical manuals.

WARNING: Keep a safe distance during the electric welding.

Non utilizzare macchine elettrosaldatrici diverse da quelle indicate da Aquatechnik se non dopo aver consultato gli Uffici Tecnici.

Do not use electric welders other than those indicated by Aquatechnik unless you have first consulted the Technical Department.

Tabella dei tempi di elettrofusione
Electric welding time table

Articolo <i>Code</i>	\varnothing esterno tubo <i>Ext. pipe Ø</i>	Voltaggio <i>Voltage</i>	Tempo di saldatura <i>Welding time</i>	Tempo di raffreddamento <i>Cooling time</i>	
				mm	V
69508	20	17	76		10
69510	25	20	86		10
69512	32	18	86		10
69514	40	20	122		10
69516	50	40	87		10
69518	63	40	165		15
69520	75	40	150		15
69522	90	40	125		20
69524	110	38	190		20
69526	125	40	160		20
69528	160	30	650		40
69530	200	30	16 min		40
69532	250	30	27 min		40
69534	315	35	20 min		40
69536	355	35	20 min		45
69538	400	35	23 min		45

Derivazione diretta
Direct branch

È possibile realizzare derivazione dirette con tubazioni da diametro 50 mm fino a 400 mm.

Direct branches can be made with pipes of diameters from 50 mm to 400 mm.



Con l'apposita fresa praticare il foro nel tubo in PP-R verificandone la perpendicolarità.

With the specific mill, make a hole in the PP-R pipe, checking that it is perpendicular.



Pulire da bave e scorie.

Remove burrs and slag.



Procedere alla polifusione degli elementi secondo le indicazioni a pag. 57-58 utilizzando le matrici standard.

Proceed in polyfusion welding the elements according to the instruction on pages 57-58, using the standard dies.



Assemblare gli elementi facendo attenzione che la derivazione sia perpendicolare rispetto al tubo.

Assemble the elements, making sure that the branch is perpendicular compared to the pipe.



Rispettare i tempi di raffreddamento prima di continuare la lavorazione.

Respect the cooling times before continuing processing.

Attacchi a sella Saddle couplings

È possibile realizzare derivazione dirette con tubazioni da diametro 40 mm fino a 400 mm.

Direct branches can be made with pipes of diameters from 40 mm to 400 mm.



Con l'apposita fresa praticare il foro nel tubo in PP-R verificandone la perpendicolarità.

With the specific mill, make a hole in the PP-R pipe, checking that it is perpendicular.

Pulire da bave e scorie.

Remove burrs and slag.

Procedere alla polifusione degli elementi secondo le indicazioni a pag. 57-58 utilizzando le apposite matrici a sella.

Proceed in polyfusion welding the elements according to the instructions on pages 57-58 using the specific saddle dies.

Assemblare gli elementi mantenendo premuto per almeno 15 secondi, facendo attenzione all'assialità delle parti.

Assemble the elements, keeping them pressed for at least 15 seconds, paying attention to the axiality of the parts.

Attendere 10 minuti per il raffreddamento prima di continuare la lavorazione.

Wait 10 minutes for it to cool before continuing processing.

Stima e tempi di esecuzione Execution estimate and times

Per il calcolo dei tempi di messa in opera seguire i tempi indicati nella seguente tabella (tempi espressi in minuti):

To calculate the implementation times, follow the times shown in the following table (times in minutes):

Ø tubo Piping Ø	Gomiti Elbow	Tee Tee	Collari, flange Flange collars	Valvole Valves	Raccordi di transizione Transition fittings	Elettrofusione Electric welding
	2 fusioni 2 welds	3 fusioni 3 welds	1 fusione 1 welds	2 fusioni 2 welds	1 fusione 1 welds	2 fusioni contemporanee 2 contemporary welds
20	0,6	0,9	0,3	0,6	0,3	10,0
25	1,0	1,5	0,5	1,0	0,5	10,0
32	1,5	2,3	0,8	1,5	0,8	10,0
40	2,0	3,0	1,0	2,0	1,0	10,0
50	2,5	3,8	1,3	2,5	1,3	12,0
63	3,2	4,8	1,6	3,2	1,6	14,0
75	3,9	5,9	2,0	3,9	2,0	16,0
90	4,7	7,1	2,4	4,7	2,4	20,0
110	5,5	8,3	2,8	5,5	2,8	24,0
125	6,4	9,6	3,2	6,4	3,2	28,0
160	26,0	39,0	13,0	26,0	13,0	32,0
200	36,0	54,0	18,0	36,0	18,0	36,0
250	44,0	66,0	22,0	44,0	22,0	44,0
315	52,0	78,0	26,0	52,0	26,0	52,0
355	66,0	99,0	33,0	66,0	33,0	66,0
400	80,0	120,0	40,0	80,0	40,0	80,0

I tempi di esecuzione descritti sono stati rilevati da opere compiute e realizzate secondo le nostre indicazioni tecniche in una squadra di lavoro composta da due operatori. Relativamente ai tempi di saldatura, si intendono i tempi di mera esecuzione dell'unione tra le parti tramite l'utilizzazione dell'attrezzatura indicata da Aquatechnik. I tempi di raffreddamento in macchina/attrezzatura dei pezzi termo-saldati non sono da considerarsi, in quanto non richiedono l'utilizzo di personale.

NB: sono esclusi i tempi i tempi di messa in opera di un eventuale staffaggio, i tempi di trasporto a piè d'opera e i tempi per la messa in opera dell'isolante; la leggerezza dei materiali permette una movimentazione rapida e sicura senza l'utilizzo di attrezzi di sollevamento.

The described operating times were detected by works done according to our technical guidelines in a team of two operators.

Welding-time are the time of execution only of the union between the parts through the equipment indicated by Aquatechnik.

Cooling times in the machine/equipment of the welded parts are not to be considered as they do not require the employment of personnel.

NB: any clamping implementation times, transport to site times and insulation implementation times are excluded. The lightweight nature of the materials allows for quick, safe handling without using lifting equipment.

Attenzioni per un corretto uso dei sistemi

Warnings for appropriate use of the systems

In presenza di basse temperature (inferiori a +5°C), i materiali termoplastici possono subire rotture accidentali, urti violenti e incuria sono la causa maggiore di incidenti.

In the event of low temperatures (below +5°C), thermal plastic materials can accidentally break; violent impacts and negligence are the most common cause of accidents.

SI	YES
Movimentare il prodotto con cautela e porre attenzione alle teste dei tubi.	Handle the product with caution and pay attention to the pipe heads.
Proteggere le installazioni a rischio di incidente.	Protect installations at risk for accidents.
Tagliare i tubi con strumenti di taglio idonei.	Cut pipes with suitable cutting tools.
Eliminare eventuali parti a rischio.	Eliminate any parts at risk.
Rispettare i tempi di lavorazione indicati nelle tabelle di polifusione ed elettrofusione.	Respect the processing times indicated in the polyfusion welding and electric welding tables.
Manicotto elettrico e tubi da saldare devono avere la stessa temperatura.	Electric sleeve and pipes to weld must be at the same temperature.
Nelle giunzioni filettate avvitare sempre elementi calibrati senza eccedere nei serraggi.	Always screw calibrated elements onto threaded junctions without over-tightening.
Proteggere tubazioni esposte a raggi UV utilizzando apposita vernice.	Protect piping exposed to UV rays with specific paint.
NO	NO
Evitare urti violenti in fase di stoccaggio, trasporto e di lavorazione nei cantieri.	Avoid violent impacts during storage, transport and processing in construction sites.
Evitare colpi, caduta di oggetti e sollecitazioni sui tubi soprattutto nei periodi freddi o in presenza di basse temperature.	Avoid bumps, falling objects and stress on the pipes, especially during the cold season or when temperatures are low.
Non installare tubi con incisioni o scalfitture.	Do not install pipes with incisions or nicks.
Non spingere eccessivamente gli elementi durante la fase di saldatura.	Do not push the elements excessively during the welding stage.
Non utilizzare manicotti elettrici con temperature ambiente in inferiori a +5°C.	Do not use electric sleeves with an ambient temperature lower than +5°C.
Evitare filettature coniche non a norma su tutte le raccorderie femmina.	Avoid non-compliant conical threading on all female fittings.
Evitare esposizioni prolungate (superiori ai 6 mesi) e dirette ai raggi solari.	Avoid prolonged (longer than 6 months) direct exposure to sunlight.

Interventi straordinari e riparazioni Extraordinary interventions and repairs

Sostituzione ghiera metallica Metal ring nut replacement

Le particolari caratteristiche del PP-R permettono interventi facili. Aquatechnik ha studiato e messo a punto soluzioni in caso di sostituzioni della ghiera e foratura accidentale del tubo.

The particular features of PP-R allow for easy interventions. Aquatechnik has designed and fine-tuned solutions in the event of ring nut replacements and accidental holes in the pipe.

Le connessioni alle parti meccaniche avvengono attraverso filettature calibrate secondo le norme vigenti. L'utilizzo di filettature fuori norma può causare in rarissimi casi la rottura del filetto terminale femmina. Con questo intervento è possibile sostituire l'elemento danneggiato senza provocare rotture di piastrelle o muratura.

Connections to mechanical parts occur through threading that is calibrated according to the standards in force. Using non-compliant threading can, in extremely rare cases, cause the female end thread to break. With this operation, you can replace the damaged element without breaking tiles or walls.



Riscaldare la ghiera in metallo utilizzando un phon industriale a 270°C.

Heat the metal ring nut, using an industrial dryer at 270°C.



Al rinfrescamento del PP-R, estrarre l'inserto aiutandosi con un raccordo filettato maschio.

When the PP-R tempers, remove the insert with the help of a threaded male fitting.



Attendere il raffreddamento del raccordo dopodiché, con la fresa art. 50128 montata su trapano, calibrare la sede di saldatura.

Wait for the fitting to cool; then with the mill code 50128 assembled on the drill, calibrate the welding point.



Operare la fusione del nuovo elemento art. 69314 con matrice Ø 32 mm.

Weld the new element code 69314 with a 32 mm Ø die.



Ultimato l'intervento, attendere il raffreddamento del pezzo e montare la connessione filettata.

Once this is complete, wait for the part to cool and assemble the threaded connection.



NB: la sostituzione dell'inserto metallico femmina, è prevista unicamente per filetti da 1/2".

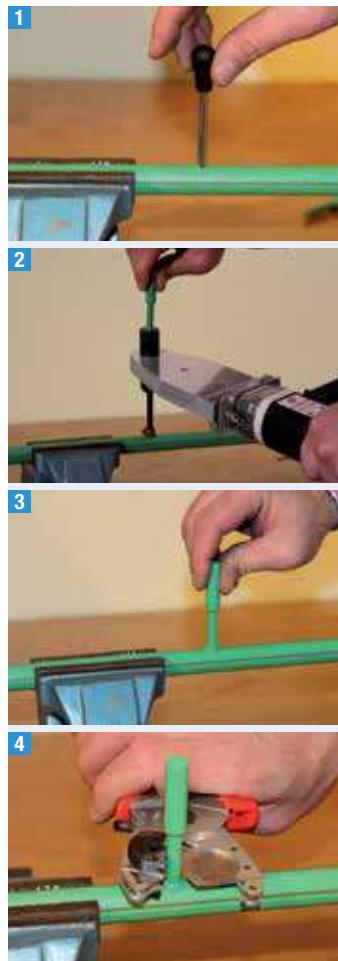
NB: only female metal inserts with a 1/2" thread can be replaced.



Riparazione di una foratura sul tubo *Repairing a hole on the pipe*

Nel caso di foratura accidentale dei tubi, è possibile intervenire con una normale polifusione. L'intervento si effettua utilizzando le matrici speciali articolo 50026 fino a fori di Ø 6 mm e articolo 50028 per fori da Ø 7 a 10 mm con lo stelo in PP-R articolo 69350 che consente di otturare il foro.

Should the pipes accidentally be perforated, they can be repaired via normal polyfusion welding. The operation is done using the special die code 50026 for holes up to Ø 6 mm and code 50028 for holes from Ø 7 to 10 mm with the PP-R stem code 69350 that allows you to close the hole.



Per eseguire il corretto ripristino, portare il foro nel muro 1 mm in più rispetto al diametro della matrice da utilizzare e portare il foro nel tubo 1 mm in meno rispetto al diametro della matrice da utilizzare.

To correctly fix the hole, make the hole in the wall 1 mm larger than the diameter of the die to use and the hole in the pipe 1 mm less than the die to use.

Fondere contemporaneamente gli elementi facendo attenzione a non creare bave interne.

Weld the elements at the same time, being careful not to create internal burrs.

Inserire lo stelo nella foratura e attendere il raffreddamento degli elementi.

Insert the stem into the hole and wait for the elements to cool.

Tagliare l'eccedenza.

Cut the excess.

Attrezzature e accessori Equipment and accessories



Art. 50111 Polifusore PAE 63

con termostato elettronico a taratura fissa 260°C, toll. $\pm 10^\circ\text{C}$, a norme CE, con cassetta custodia.
Per lavorazione dei Ø da 20 a 63 mm.

Caratteristiche tecniche:

V 230 - W 800 - Hz 50-60 monofase - IP 24

Art. 50117 Polifusore PAE 125

con termostato elettronico a taratura fissa 260°C, toll. $\pm 10^\circ\text{C}$, a norme CE, con cassetta custodia.
Per lavorazione dei Ø da 20 a 125 mm.

Caratteristiche tecniche:

V 230 - W 1400 - Hz 50-60 monofase - IP 24

Art. 50113 Polifusore PAE 63

con termostato elettronico a taratura fissa 260°C, toll. $\pm 10^\circ\text{C}$, a norme CE, senza cassetta custodia.
Per lavorazione dei Ø da 20 a 63 mm.

Caratteristiche tecniche:

V 230 - W 800 - Hz 50-60 monofase - IP 24

Art. 50219 Polifusore PAE 125

con termostato elettronico a taratura fissa 260°C, toll. $\pm 10^\circ\text{C}$, a norme CE, senza cassetta custodia.
Per lavorazione dei Ø da 20 a 125 mm.

Caratteristiche tecniche:

V 230 - W 1400 - Hz 50-60 monofase - IP 24

Art. 50093 CTR PRISMA 125

Macchina per la saldatura a bicchiere a banco e in opera, da Ø 25 a Ø 125 mm con autocentratura dei pezzi, accessori per cambio diametri, custodia.
Completo di polifusore.

Dimensioni ingombro macchina L x P x H:

1080 x 560 x 520 mm

Dimensioni cassa di trasporto L x P x H:

1100 x 630 x 820 mm

Peso macchina:

100 kg

Art. 50111 PAE 63 polyfusion welding machine

with 260°C fixed calibration electronic thermostat,
tol. $\pm 10^\circ\text{C}$, EC-compliant with carrying case.
For processing Ø from 20 to 63 mm.

Technical features:

V 230 - W 800 - Hz 50-60 single phase - IP 24

Art. 50117 PAE 125 polyfusion welding machine

with 260°C fixed calibration electronic thermostat,
tol. $\pm 10^\circ\text{C}$, EC-compliant with carrying case.
For processing Ø from 20 to 125 mm.

Technical features:

V 230 - W 1400 - Hz 50-60 single phase - IP 24

Art. 50113 PAE 63 polyfusion welding machine

with 260°C fixed calibration electronic thermostat,
tol. $\pm 10^\circ\text{C}$, EC-compliant without carrying case.
For processing Ø from 20 to 63 mm.

Technical features:

V 230 - W 800 - Hz 50-60 single phase - IP 24

Art. 50219 PAE 125 polyfusion welding machine

with 260°C fixed calibration electronic thermostat,
tol. $\pm 10^\circ\text{C}$, EC-compliant without carrying case.
For processing Ø from 20 to 125 mm.

Technical features:

V 230 - W 1400 - Hz 50-60 single phase - IP 24



Art. 50090 CTM FUSIO-TECHNIK

Macchina per la saldatura a bicchiere a banco e in opera, da Ø 63 a Ø 125 mm con autocentratura dei pezzi, accessori per cambio diametri, custodia.
Particolarmente indicata per lavorazioni in opera grazie al peso e alle dimensioni ridotte.
Trapano necessario per il funzionamento non incluso.

Dimensioni di ingombro L x P x H (solo macchina):

400 x 337 x 267 mm

Dimensioni di ingombro L x P x H

(macchina + supporto): 400 x 337 x 382 mm

Peso macchina (senza supporto):

9,6 kg

Peso supporto macchina:

2,5 kg

Dimensioni valigia di trasporto L x P x H:

410 x 300 x 490 mm

Peso valigia di trasporto:

4,6 kg

Art. 50090 CTM FUSIO-TECHNIK

Bench and on-site socket welding machine,
Ø 63 to Ø 125 mm with automatic part centring,
accessories to change diameters, case.
Especially recommended for on-site processing,
thanks to its reduced weight and dimensions.
Drill needed for operation not included.

Overall dimensions L x D x H (only machine):

400 x 337 x 267 mm

Overall dimensions L x D x H (machine + support):

400 x 337 x 382 mm

Machine weight (without support):

9,6 kg

Machine support weight:

2,5 kg

Carrying case dimensions L x D x H:

410 x 300 x 490 mm

Carrying case dimensions:

4,6 kg



Art. 50123 Elettrosaldatrice EL 48-315

CE - UNI 10556.

Apparecchiatura per elettrofusione di manicotti in PP-R da Ø 20 mm a Ø 315 mm, dotata di valigetta di trasporto, raschietto manuale, lettore codici a barre con custodia.

Dimensioni di ingombro L x P x H (solo macchina):

263 x 240 x 300 mm

Dimensioni di ingombro con valigia di trasporto L x P x H:

405 x 285 x 340 mm

Peso macchina (senza valigia): 17 kg

Peso valigia di trasporto: 3,8 kg

Caratteristiche tecniche:

Tensione di alimentazione 230 V ± 15% - Corrente nominale 15A - Frequenza 50 ÷ 60 Hz - Potenza massima assorbita (di picco) 4000W - Grado di protezione IP 54

EL 48-315 Electric welder

EC - UNI 10556.

Equipment to electric weld PP-R sleeves in diameters from 20 mm to 315 mm, equipped with carrying case, manual scraper, bar code reader with case.

Overall dimensions L x D x H (only machine):

263 x 240 x 300 mm

Overall dimensions with carrying case L x D x H:

405 x 285 x 340 mm

Machine weight (without case): 17 kg

Carrying case weight: 3,8 kg

Technical features:

Power supply voltage 230 V ± 15% - Nominal current 15A - Frequency 50 ÷ 60 Hz - Maximum absorbed power (peak) 4000W - Degree of protection IP 54

da Art. 50280 ad Art. 50297

Cesoie e tagliatubi per taglio tubi

Cesoia media: da Ø 20 mm a 40 mm

Cesoia CM 26: per Ø 20 mm

Cesoia CM 40: da Ø 20 a 40 mm

Tagliatubi da Ø 20 mm a 32 mm

Tagliatubi da Ø 50 mm a 120 mm

Tagliatubi da Ø 110 mm a 168 mm

from Code 50280 to Code 50297

Shears and pipe cutters to cut pipes

Medium shears: Ø from 20 mm to 40 mm

CM 26 Shears: for Ø 20 mm

CM 40 Shears: Ø from 20 to 40 mm

Pipecutter Ø from 20 mm to 32 mm

Pipecutter Ø from 50 mm to 120 mm

Pipecutter Ø from 110 mm to 168 mm



da Art. 50008 ad Art. 50030

Matrici

per polifusione PP-R, in metallo con teflonatura a + 400°C, resistente alle alte temperature.

Montabili su polifusori, con viti di bloccaggio.

Da Ø 20 mm a 125 mm

Riparafori 7 mm e 11 mm

from Code 50008 to Code 50030

Dies

for PP-R polyfusion welding, in metal with Teflon at +400°C, resistant to high temperatures, can be assembled on polyfusion welding machines, with locking screws.

Ø from 20 mm to 125 mm

Hole repair: 7 mm and 11 mm



da Art. 500316 ad Art. 500852

Matrici per saldatura a sella

per polifusione PP-R, in metallo con teflonatura a + 400°C, resistente alle alte temperature.

Montabili su polifusori, con viti di bloccaggio.

Da Ø 20 mm a 125 mm

Per tubi da Ø 40 mm a 400 mm

from Code 500316 to Code 500852

Dies for saddle welding

for PP-R polyfusion welding, in metal with Teflon at + 400°C, resistant to high temperatures, can be assembled on polyfusion welding machines, with locking screws.

Ø from 20 mm to 125 mm

For pipes with Ø from 40 mm to 400 mm



Art. 50121 Banco di lavoro

per lavorazione con PAE e CTR, in metallo verniciato a fuoco, pieghevole.

Dimensioni L x P x H:

900 x 600 x 810 mm

Code 50121 Workbench

for processing with PAE and CTR in oven-baked painted metal, folding.

Dimensions L x D x H:

900 x 600 x 810 mm

**Art. 50124 Estensore**

Prolunghe in metallo, componibili in altezza per lavorazione in opera, complete di morsettiera porta-polifusore
Altezza max con supporto: 128 cm

Code 50124 Extender

metal extensions, modular in height for on-site processing,
complete with polyfusion welding machine support clamp
Max height with support: 128 cm

**Art. 50128 Fresa inserti**

per calibrazione sede inserto metallico di terminali Ø 32 mm
montabile su trapano con perno centrale e frizionato.

Code 50128 Miller

to calibrate the metal thread of Ø 32 mm terminal fittings,
can be assembled on a drill with centring, oiled pin.

**da Art. 50346 ad Art. 50366 Frese innesti**

per foratura tubazioni in PP-R e preparazione innesto
diretto con tubi da Ø 40 a 400 mm, foratura base per
raccordi da 20 a 125 mm.

from Code 50346 to Code 50366 Miller

to perforate PP-R pipes and prepare direct joints with pi-
pes of Ø from 40 to 400 mm, basic perforation for fittings
from 20 to 125 mm.

**Art. 50200 Sbavatore**

utensile in metallo per pulizia di forature e sbavatura tubi
in PP-R.

Code 50200 Manual cleaner

metal tool to clean PP-R pipe perforations and burrs.

**Art. 50268 Posizionatore**

porta-matrice in metallo da posizionare sul polifusore
per saldature verticali e all'interno di muratura,
per matrici Ø 20 - 25 - 32 mm

Code 50268 Positioner

metal die-holder to position on the polyfusion welding
machine to weld vertically and inside walls,
for dies Ø 20 - 25 - 32 mm



Lavaggio dell'impianto idrico sanitario

Una volta terminata la costruzione degli impianti ed eseguita la prova di tenuta, come indicato dalla norma europea EN 806-4, si procede al flussaggio; nel caso di utilizzo miscela acqua-aria il compressore o le bombole per l'aria compressa devono essere munite di filtro separatore olio. Eseguire il flussaggio su tratti di tubazione di lunghezza non superiore a 100 m.

Iniziare partendo dal punto di presa, salendo attraverso le colonne e procedendo piano per piano. La velocità di flusso deve essere di almeno 2 m/s, il ricambio d'acqua di almeno 20 volte il volume contenuto dalle tubazioni. Per ogni piano, aprire il punto di prelievo più lontano dalla colonna, e proseguire su tutti gli altri punti.

Ad operazione terminata, chiudere i punti di prelievo in senso inverso, scaricare l'impianto se non utilizzato o se sussiste il pericolo di formazione di ghiaccio. Redigere verbale di registrazione della procedura da consegnare alla Direzione Lavori e proprietà dell'edificio.

Misure di prevenzione contro la diffusione della Legionella

La prevenzione, in fase di progetto, rappresenta un modo efficace di contrastare il rischio di proliferazione della legionella. In merito agli impianti idrico sanitari si raccomanda di:

- evitare tubazioni con terminali ciechi o senza circolazione;
- evitare che le linee terminino con ristagni, eseguendo anelli nelle distribuzioni finali;
- prevedere una periodica e facile pulizia;
- scegliere con cura i materiali (l'utilizzo di tubazioni a bassissima rugosità superficiale, p.e. PP-R 0,007 mm con raccorderia a passaggio totale riduce il rischio di depositi che potrebbero favorire la proliferazione batterica);
- prevenire la formazione di biofilm, sedimentazioni ed incrostazioni.

Sistemi di disinfezione per tubazioni fusio-technik

La famiglia di tubazioni fusio-technik faser è stata completamente rinnovata attraverso l'utilizzo del PP-RCT frutto di anni di studio della divisione ricerca e sviluppo.

Alle già eccezionali caratteristiche del PP-RCT, Aquatechnik ha aggiunto il pacchetto di additivi HOR (High Oxidation Resistance) con la duplice funzione di migliorare le prestazioni alle alte temperature nel tempo e rallentare in maniera significativa il processo ossidativo della materia

Washing the sanitary system

Once the systems have been built and the seal test has been done as indicated by the EN 806-4 European standard, proceed with flushing; if using water-air mixtures, the compressor or compressed air tanks must be equipped with an oil separating filter.

Flush sections of piping not exceeding 100 m in length. Start from the grip point, ascending through the standpipes and proceeding floor by floor.

The flow speed must be at least 2 m/s, the water change at least 20 times the volume contained by the piping. For each floor, open the sample point furthest from the standpipe and continue on all the other points.

When the operation is complete, close the sample points in reverse, drain the system if it is unused or if there is a risk of ice forming.

Write up the procedure registration report to hand in to the Work Management and building owner.

Preventive measures against the spread of Legionella

Prevention during the design phase is an efficient way to combat the risk of Legionella proliferation

Regarding sanitary systems, be sure to:

- *avoid pipes with blind ends or without circulation;*
- *prevent the lines from ending with stagnations, putting in rings at the end distributions;*
- *provide for periodic, simple cleaning;*
- *carefully choose the materials (using pipes with extremely low surface roughness, p.e. PP-R 0,007 mm with total passage fittings reduces the risk of deposits that may favour bacterial proliferation);*
- *prevent the formation of biofilm, sedimentation and limescale.*

Disinfection systems for fusio-technik pipes

The faser family fusio-technik pipes were completely renovated through the use of PP-RCT, the result of years of studies in the research and development division.

Aquatechnik added a package of HOR (High Oxidation Resistance) additives to the already exceptional features of the PP-RCT, with the dual function of improving performance at high temperatures over time and significantly slowing the oxidation process of plastic materials under

plastica sotto l'effetto aggressivo di sostanze fortemente ossidanti che possono essere disciolte nell'acqua.

Le tubazioni fusio-technik fibrorinforzate PP-RCT HOR sono particolarmente idonee per quegli impianti in cui è richiesta la sanificazione delle linee attraverso la tecnica della clorazione in continuo.

Tecniche di disinfezione

I processi di disinfezione devono essere progettati ed attuati con l'obiettivo di:

- salvaguardare gli esseri umani dalla presenza di batteri nell'acqua, dalla sovraesposizione ad agenti ossidanti e dal rischio di ustioni;
- mantenere i requisiti chimico-fisici previsti dalla Direttiva Europea 98/83/CE concernente la qualità dell'acqua potabile destinata al consumo umano;
- preservare l'ambiente da inquinamento da cariche ossidanti provenienti dalle acque di scarico;
- garantire l'integrità e la durata dei componenti facenti parte degli impianti.

A) Disinfezione chimica dell'acqua potabile

La disinfezione chimica dell'acqua potabile in modo continuo deve essere eseguita con una concentrazione massima di cloro libero di 0,4 mg/l.

La temperatura dell'acqua non deve superare i 70°C.

In caso di presenza dei batteri accertata, è possibile effettuare il processo di iperclorazione fino a 2 volte l'anno. Per la definizione di tempi, temperature e dosaggi, consultare l'Ufficio Tecnico. Una volta concluso, prevedere il flussaggio degli impianti con acqua potabile fredda. Se necessario, neutralizzare le cariche ossidanti delle acque di scarico al fine di evitare inquinamento ambientale.

La superclorazione shock ha effetti fortemente negativi sulle tubazioni metalliche accelerandone la corrosione.

I tubi fusio-technik hanno una maggiore resistenza ai composti chimici e possono subire questo trattamento per diversi anni senza riduzioni delle loro caratteristiche e prestazioni.

Esistono altresì nuove tecnologie di sanificazione anti-le-gionella e di clorazione, come i trattamenti a base di biossido di cloro e monochlorammina. Per questi prodotti non si hanno dati certi di compatibilità, si consiglia pertanto di consultare preventivamente il nostro Ufficio Tecnico.

B) Disinfezione termica dell'impianto

Temperature permanenti a 70°C per almeno 3 minuti in ogni parte dell'impianto. Da eseguirsi in caso di presenza dei batteri accertata preservando le persone dal rischio di scottature ed ustioni.

Non vanno mai eseguiti contemporaneamente la disinfezione termica e l'iperclorazione.

I processi di disinfezione devono essere eseguiti da personale con competenze adeguate; si consiglia di compilare un registro con i dati di dosaggio, temperature e pressioni registrati durante i processi.

Importante
Important

Negli impianti eseguiti con prodotti Aquatechnik, in cui si renda necessario eseguire lavaggi o azioni permanenti sanificanti, è sempre consigliabile chiedere la consulenza dell'Ufficio Tecnico scrivendo alla seguente mail:
ufficio.tecnico@aquatechnik.it

the aggressive effect of highly oxidising substances that may be diluted in water.

The PP-RCT HOR fibre-reinforced fusio-technik pipes are especially suitable for systems that require line sanitation via the continuous chlorination technique.

Disinfection techniques

Disinfection processes must be designed and carried out with the goal of:

- safeguarding humans from the presence of bacteria in water, overexposure to oxidising agents and the risk of burns;*
- maintaining the chemical-physical requirements required by European Directive 98/83/EC regarding the quality of potable water intended for human consumption;*
- conserving the environment from pollution by oxidising loads deriving from waste waters;*
- ensuring the integrity and duration of the components making up the systems.*

A) Chemical disinfection of potable water

Continuously disinfecting potable water chemically must be done with a maximum concentration of 0,4 mg/l of free chlorine.

The water temperature must not exceed 70°C.

Should the presence of bacteria be ascertained, it is possible to carry out a hyperchlorination process up to twice a year. To define times, temperatures and doses, consult the Technical Department.

Once complete, flush the systems with cold potable water. If necessary, neutralise the oxidising loads in the waste water in order to avoid polluting the environment. Chlorine super shock has extremely negative effects on metal pipes in that it accelerates corrosion.

Fusio-technik pipes, however, have a greater resistance to chemical compounds and can undergo this type of treatment for several years without any reduction in performance. There are new types of treatment available consisting in the use of chlorine dioxide and monochloramine. We have not reliable data for these sanitization products, therefore contact our Technical Department for more information.

B) Thermal disinfection of the system

Temperatures at 70°C for at least 3 minutes in every part of the system. To carry out in the event of ascertained bacterial presence, protecting people from the risk of burns and scalds.

Thermal and hyperchlorination disinfections must never be carried out at the same time.

Disinfection processes must be carried out by properly qualified personnel; we recommend filling out a log with the doses, temperatures and pressures detected during the processes.

*In systems made with Aquatechnik products that require washing or permanent sanitation actions, it is always advisable to consult the Technical Department, writing to the following e-mail address:
ufficio.tecnico@aquatechnik.it*



Protezione dai raggi UV

I prodotti fusio-technik non devono essere installati a diretto irraggiamento UV. I raggi diretti del sole, infatti, aumentano la velocità di ossidazione delle materie plastiche. Per prevenire tale effetto, è consigliabile eseguire l'installazione lontano dall'esposizione diretta della luce solare. Nel caso in cui questo non fosse possibile, proteggere le tubazioni esposte attraverso l'apposita vernice (PR 094G/01) con il relativo diluente (2001).

Tali prodotti sono stati studiati e realizzati da Aquatechnik, in collaborazione con un'azienda leader nel settore vernici. Di seguito vengono brevemente illustrate le caratteristiche e le metodologie di utilizzo.

Vernice (PR 094G/01)

Caratteristiche generali

Composizione:

resine epossidiche, solvente (xilene)

Descrizione:

primer finitura monocomponente

Settore d'impiego:

il prodotto è sviluppato per la verniciatura di tubi e racordi in plastica

Legante:

resina alchidica modificata

Caratteristiche principali

- buona adesione su PP-R, PPSU, PE-RT, PA-M e PE-X;
- notevole resistenza agli agenti atmosferici ed ai raggi UV;
- riverniciabile con qualsiasi pittura o smalto per edilizia.

Caratteristiche tecniche

Residuo secco: 44% ± 3

Densità: 1200 g/l ± 30

Colore: grigio

Brillantezza: 3 ÷ 6 gloss a 60°

Preparazione della miscela

Componente	Rapporto di miscelazione (%)
Vernice	100
Diluente	20 ± 30
Catalizzatore	non richiede catalisi

Indicazioni per una corretta applicazione

- Il prodotto si applica a pennello, rullo o spruzzo, previo accurato lavaggio delle superfici da rivestire, con apposito diluente 2001.
- Il prodotto deve essere diluito in misura pari al 20 ÷ 30% con apposito diluente 2001.

Protection from UV rays

Fusio-technik products must not be installed exposed to direct UV radiation. Direct sunlight, in fact, increases the speed with which the plastic materials oxidise. To prevent this effect, is it recommendable to install away from direct sunlight. Should this not be possible, protect the exposed piping using specific paint (PR 094G/01) with its thinner (2001). These products are designed and created by Aquatechnik in partnership with a leading company in the paint sector.

The features and methods of use are briefly explained below.

Paint (PR 094G/01)

General features

Composition:

epoxy resin, solvent (xylene)

Description:

single component finishing primer

Sector of use:

the product was developed to paint plastic pipes and fittings

Binder:

modified alkyd resin

Main features

- good adhesion to PP-R, PPSU, PE-RT, PA-M and PE-X;
- considerable resistant to the elements and UV rays;
- can be painted over with any construction paint or enamel

Technical features

Solids content: 44% ± 3

Density: 1200 g/l ± 30

Colour: grey

Gloss: 3 ÷ 6 gloss at 60°

Preparing the mixture

Component	Mixing ratio (%)
Paint	100
Thinner	20 ± 30
Catalyst	not require catalysis

Instructions for proper application

- The product can be applied with a brush, roller, or spray, after having thoroughly washed the surfaces to coat with the specific 2001 thinner.
- The product must be diluted at 20 ÷ 30% with the specific 2001 thinner.

- Il prodotto diluito deve essere applicato almeno 2 volte. Attendere almeno 4 ore tra un'applicazione e la successiva.
- Il prodotto risulta essere a lenta asciugatura, per consentire la massima adesione al supporto. Fino alla completa essicazione del film, quantificata in circa 2 giorni, è consigliabile non sottoporre il prodotto verniciato a stress eccessivi.
- La verniciatura è soggetta ad usura nel tempo; è per cui necessaria una regolare manutenzione.

AVVERTENZE

Prodotto infiammabile, nocivo per inhalazione e contatto con la pelle, irritante per la pelle.

Diluente (2001)

Caratteristiche generali

Composizione:

solvente (xilene)

Settore d'impiego:

diluizione di prodotti verniciani, destinati ad applicazione su supporti plastici critici

Caratteristiche tecniche

Residuo secco: 0%

Densità: 895 g/l ± 15

Colore: trasparente

Impiego del prodotto:

- Il prodotto trova impiego nella diluizione di prodotti verniciani.
- Il diluente 2001 è consigliato per la pulizia del supporto, da effettuarsi prima della verniciatura.

AVVERTENZE

Prodotto infiammabile, nocivo per inhalazione e contatto con la pelle, irritante per la pelle e gli occhi.

L'esposizione ripetuta può provocare secchezza e screpolature della pelle.

Conservare il recipiente in luogo ben ventilato, lontano da alimenti o mangimi e da bevande.

Conservare lontano da fiamme libere e scintille, non fumare, evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche.

Usare indumenti protettivi adatti.

- *The diluted product must be applied at least twice. Wait at least 4 hours between one coat and the next.*
- *The product is slow to dry in order to allow it to adhere as much as possible to the support. It is advisable not to subject the painted product to excessive stress before the film dries completely, in about 2 days.*
- *Painting is subject to wear over time and, therefore, requires routine maintenance.*

WARNING

Product is flammable, harmful if inhaled or in contact with skin, causes skin irritation.

Thinner (2001)

General features

Composition:

solvent (xylene)

Sector of use:

thinning paint products intended for application on critical plastic supports

Technical features

Solids content: 0%

Density: 895 g/l ± 15

Colour: transparent

Product use

- *The product is used to thin paint products.*
- *2001 thinner is recommended to clean the support before painting.*

WARNING

Product is flammable, harmful if inhaled or in contact with skin, causes skin and eye irritation.

Repeated exposure can cause dry skin and chapping.

Store the container in a well-ventilated area, away from food products or animal feed and beverages.

Store away from open flames and sparks, do not smoke, prevent electrostatic discharges from accumulating.

Use appropriate protective clothing.



Collaudo dell'impianto

Ogni impianto realizzato - idrico sanitario, riscaldamento o di altro genere - dovrà essere collaudato dall'azienda installatrice in conformità alle norme vigenti prima della muratura definitiva.

L'Azienda costruttrice è responsabile legalmente delle opere realizzate e deve garantirne il funzionamento a regola d'arte in tutte le sue parti. A tale scopo è tenuta a registrare tutti i dettagli relativi alle prove di collaudo effettuate (modulo "Verbale di collaudo" scaricabile dalla pagina download del sito www.aquatechnik.it).

Aquatechnik sulla base della trentennale esperienza, suggerisce di eseguire il collaudo dell'impianto come previsto dalla normativa UNI EN 806-4 (procedura C) applicando però una pressione di 15 bar. Tale indicazione ha lo scopo di garantire un elevato grado di sicurezza nel collaudo senza compromettere in alcun modo la funzionalità del sistema fusio-technik.

Si consiglia pertanto di effettuare il collaudo osservando le seguenti procedure:

1- PRE-PROVA

durata del test 60 minuti (1 ora)

- Riempire l'impianto assicurandosi che siano state rimosse tutte le sacche l'aria, quindi chiudere tutti gli sfiati e le valvole di spurgo.
- Collegare la pompa a pressione variabile al terminale più idoneo caricando la rete ad una pressione massima di 15 bar.
- NB:** è necessario ridurre tale pressione se nell'impianto sono presenti radiatori, rubinetti e valvole.
- Trascorsi 30 minuti registrare la pressione rilevata ed effettuare un'ispezione visiva per individuare eventuali perdite evidenti all'interno dell'impianto.
- Trascorsi ulteriori 30 minuti registrare la pressione rilevata. Se la caduta di pressione è inferiore a 0,6 bar l'impianto può essere considerato privo di evidenti perdite e la pre-prova può considerarsi terminata con esito positivo.

2 - PROVA DEFINITIVA

durata minima test 120 minuti (2 ore)

- Se la pre-prova ha dato esito positivo, lasciare invariata la pressione per i successivi 120 minuti (2 ore). In questo lasso di tempo effettuare un'ulteriore ispezione visiva per individuare eventuali perdite all'interno dell'impianto.

Testing the system

Every system built - sanitary, heating or other - must be tested by the installing company in compliance with the law before the permanent masonry.

The manufacturing company is legally responsible for the work done and must guarantee perfect operation in all of its parts.

For this purpose, it has to record all the testing data (you can download the suitable form "Testing Report" at the page download, www.aquatechnik.it).

Aquatechnik, based on its thirty years experience, suggests to test the system according to UNI EN 806-4 (Procedure C), by applying however a 15 bar pressure. This indication has the aim of ensuring a high safety degree in the testing without compromising in any way the functionality of the system fusio-technik.

Testing requires the following procedures:

1 - PRE-TEST

duration 60 minutes (1 hour)

- *Fill the system, draining the air pockets in the highest parts of the piping, then close the vent and drain valves.*
- *Connect the variable pressure pump to the most suitable terminal, loading the network up to maximum pressure of 15 bar.*
- NB:** *if in the plants there are radiators, shut-off valves, valves, reduce the pressure.*
- *After 30 minutes, record the measured pressure and make a visual inspection to detect leaks in the plant.*
- *After further 30 minutes, record the measured pressure. If the pressure drop is less than 0,6 bar, the system can be considered without evident losses and the pre-test may be considered successful.*

2 - DEFINITIVE TEST

minimum duration 120 minutes (2 hours)

- *If the pre-test gave a positive result, keep the same pressure for the next 120 minutes (2 hours).*
- During this time make an additional visual inspection to detect leaks in the system.*

Note importanti

Important notes

- Se trascorsi i 120 minuti (2 ore) la caduta di pressione è inferiore a 0,2 bar la prova definitiva può considerarsi terminata con esito positivo.
- Terminare la compilazione del verbale di collaudo in tutte le sue parti.
- After 120 minutes (2 hours), the pressure drops is less than 0,2 bar, the test may be considered successful.
- Completely fill out the testing report.

Tipi di impianto realizzato: Installed plant:		VERBALE DI COLLAUDO TESTING REPORT																																																					
<input checked="" type="checkbox"/> idrico-sanitario Water-Sanitary <input type="checkbox"/> riscaldamento heating <input type="checkbox"/> altro other																																																							
Lavori eseguiti presso Work done at: Nome Name _____ Cognome Surname _____ Via _____ Address _____ CAP ZIP code _____ Telefono Phone _____		SCUOLA STATALE VERDI ROMA 20100 Città City _____ MILANO 02 444-111 Email _____ Numero Number _____ Stato Country _____ ITALIA																																																					
Commissione Customer: Nome Name _____ Cognome Surname _____ Via _____ Address _____ CAP ZIP code _____ Telefono Phone _____		MARIO RUSSI LIGURIA 22100 Città City _____ MILANO 02 222222 Email _____ Numero Number _____ Stato Country _____ ITALIA																																																					
Installatore Installer: Nome Name _____ Cognome Surname _____ Via _____ Address _____ CAP ZIP code _____ Telefono Phone _____		LUIGI BIANCHI ABRUZZO 20100 Città City _____ MILANO 02 333333 Email _____ Numero Number _____ Stato Country _____ ITALIA																																																					
Tipo Type: <input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 5 <input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 14 <input checked="" type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 11 <input type="checkbox"/> Fusto-serrata sottovuoto <input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-T		TUBAZIONI UTILIZZATE / INSTALLED PIPES <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tipi Type:</th> <th>Ø mm</th> <th>Ø mm</th> <th>Lunghezza tubazione Pipe length (m)</th> <th>Tipi Type:</th> <th>Ø mm</th> <th>Ø mm</th> <th>Lunghezza tubazione Pipe length (m)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 5</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>450</td> <td><input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-COND</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 14</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><input type="checkbox"/> multi-cavo</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 11</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><input type="checkbox"/> multi-vuoto</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Fusto-serrata sottovuoto</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><input type="checkbox"/> polipipe</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-T</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><input type="checkbox"/> pvcpe</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Tipi Type:	Ø mm	Ø mm	Lunghezza tubazione Pipe length (m)	Tipi Type:	Ø mm	Ø mm	Lunghezza tubazione Pipe length (m)	<input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 5	20	25	450	<input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-COND	20	25	450	<input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 14				<input type="checkbox"/> multi-cavo				<input checked="" type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 11				<input type="checkbox"/> multi-vuoto				<input type="checkbox"/> Fusto-serrata sottovuoto				<input type="checkbox"/> polipipe				<input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-T				<input type="checkbox"/> pvcpe			
Tipi Type:	Ø mm	Ø mm	Lunghezza tubazione Pipe length (m)	Tipi Type:	Ø mm	Ø mm	Lunghezza tubazione Pipe length (m)																																																
<input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 5	20	25	450	<input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-COND	20	25	450																																																
<input type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 14				<input type="checkbox"/> multi-cavo																																																			
<input checked="" type="checkbox"/> Fusto-serrata SDR 11				<input type="checkbox"/> multi-vuoto																																																			
<input type="checkbox"/> Fusto-serrata sottovuoto				<input type="checkbox"/> polipipe																																																			
<input type="checkbox"/> Fusto-serrata fless FIBER-T				<input type="checkbox"/> pvcpe																																																			
COLLAUDO IMPIANTO / TESTING SYSTEM massima caduta di pressione consentita 0,6 bar tolerante pressione dopo massimo 0,8 bar		PRIMA / PRE-TESTING Durata Durata Pressione iniziale massimamente 10 bar Pressione iniziale massimamente 12 bar Pressione dopo 30 minuti Pressione after 30 minutes Pressione dopo 60 minuti Pressione after 60 minutes Caduta di pressione Pressione finale Fase del collaudo Total total																																																					
Data Date 05/03/2015		PRIMA / PRE-TESTING Durata Durata Pressione iniziale massimamente 10 bar Pressione iniziale massimamente 12 bar Pressione dopo 30 minuti Pressione after 30 minutes Pressione dopo 60 minuti Pressione after 60 minutes Caduta di pressione Pressione finale Fase del collaudo Total total																																																					
Data Date 05/03/2015		TEST / FINAL TEST Durata Durata Pressione iniziale massimamente 10 bar Pressione iniziale massimamente 12 bar Pressione dopo 30 minuti Pressione after 30 minutes Pressione dopo 60 minuti Pressione after 60 minutes Caduta di pressione Pressione finale Fase del collaudo Total total																																																					
Data Date 05/03/2015		Data Date 05/03/2015																																																					



Regolamento per le realizzazioni di impianti con sistema fusio-technik

Regulation to create systems with fusio-technik system

Lo scopo del seguente regolamento è quello di portare chiarezza e trasparenza sulle competenze e sulle responsabilità che riguardano gli impianti di riscaldamento, condizionamento e idrotermosanitari in genere, realizzati con materiali di produzione Aquatechnik.

- 1** Le competenze e le responsabilità di Aquatechnik® group s.p.a. riguardano esclusivamente i materiali di propria costruzione e fornitura, coperti da regolare garanzia, per eventuali vizi o difetti di fabbricazione all'origine.
- 2** L'Azienda è sollevata da ogni possibile contestazione che possa riguardare:
 - a)** Impianti malfunzionanti di ogni tipo e genere.
 - b)** Rotture di tubi e/o raccordi causati da trasporto nei cantieri o siti di lavorazione; mancanza di collaudo idraulico come indicato nelle guide tecniche; veicolazione di fluidi aggressivi; materiali di altre provenienze inseriti nell'impianto che possono provocare danneggiamenti collaterali o usure alle tubazioni originali.
 - c)** Errori nei collegamenti idrici, elettrici o elettronici eseguiti da impiantisti.

Di seguito vengono schematizzate competenze e responsabilità nella realizzazione degli impianti.

The purpose of the following regulation is to clarify the competences and responsibilities regarding heating, cooling and hydrothermal sanitary systems in general, made with materials produced by Aquatechnik.

- 1** The competences and responsibilities of Aquatechnik® group s.p.a. exclusively regard the materials of its own construction and supply, covered by a standard warranty, for any manufacturing flaws or defects.
- 2** The company is relieved from any possible claims that may regard:
 - a)** Any type and kind of malfunctioning systems.
 - b)** Broken pipes and/or fittings caused by transport in the construction or work sites; failure to carry out hydraulic testing as indicated in the technical guide; carrying aggressive fluids; materials from other origins inserted into the system that can cause collateral damage or wear on the original piping.
 - c)** Errors in hydraulic, electrical or electronic connections made by installation technicians.

The competences and responsibilities in making the systems are shown in a diagram below.

Oggetto dell'impianto	Soggetto responsabile
Preventivazione, calcolo e dimensionamento dell'impianto secondo le Norme in vigore.	Studio professionale abilitato alla progettazione termotecnica e/o libero professionista
Installazione dei materiali occorrenti quali: tubazioni e raccorderie in materiale termoplastico, isolante a Norma per la formazione delle reti di distribuzione e collegamento ai corpi scaldanti terminali, collettori di smistamento, apparecchiature di regolazione, caldaia e centrale termica, collaudi vari, avviamento dell'impianto e ogni altra lavorazione inerente l'impianto.	Ditta specializzata di installazione termoidraulica, e centri di assistenza tecnica
Collegamenti elettrici alle apparecchiature di controllo, a termostati di servizio, sicurezza e ogni altra lavorazione inerente le parti elettriche o elettroniche.	Ditta specializzata di installazione elettrica

Object of the system	Responsible individual
System estimate, calculation and sizing according to the standards in force.	Professional office and/or freelancer qualified for thermotechnical design

Object of the system	Responsible individual
Installation of the necessary materials, including: thermoplastic pipes and fittings, insulation in compliance with the standard to form distribution and connection networks to terminal heating elements, distribution manifolds, regulation equipment, boiler and central heating plant, various testing, system start-up and all other work pertaining to the system.	Company specialised in thermo-hydraulic installations and technical service centres

Object of the system	Responsible individual
Electrical connections to control equipment, to service thermostats, safety devices and all other work pertaining to the electrical or electronic parts.	Company specialised in electrical installations

Thermoplastic pipes and fittings for hydraulic circuits, accessories and components made by the company itself.

Aquatechnik group spa



Qualità

Aquatechnik ha scelto la qualità come linea guida per gestire la propria attività produttiva e commerciale.

La sede produttiva, nata negli anni '90, ha da subito abbracciato il sistema di qualità ISO 9001 aderendo a regole e metodologie operative a garanzia di prodotti di massima qualità fabbricati con processi monitorati.

Di pari passo, sono stati ampliati i laboratori prove che, oltre a garantire un continuo monitoraggio dei manufatti realizzati, costituiscono un centro specializzato nella ricerca e sviluppo, risorse indispensabili nell'odierna filosofia aziendale.

L'utilizzo del sistema di qualità aziendale e il rispetto delle norme ha avvalorato la volontà di migliorare tutti i reparti in un percorso di crescita continua che ha coinvolto non solo il profilo tecnico, ma anche quello umano. In questa accezione, Aquatechnik ha puntato su un concetto di servizio che consiste nel fornire ai propri clienti e a tutti gli utilizzatori, un partner efficiente e puntuale, capace di garantire soluzioni a 360°.

La serietà e l'attenzione dell'azienda si concretizzano in un ciclo continuo che inizia dallo studio del prodotto, passando per il suo sviluppo e per la verifica delle sue qualità tecniche, giungendo poi alla distribuzione e proseguendo infine in un efficiente servizio di assistenza post vendita garantito da personale tecnico specializzato. Grazie ad un'efficace attività di consulenza in fase di preventivazione, progettazione e installazione, il cliente può così avvalersi di un servizio sicuro, presente e pronto a rispondere a qualsiasi quesito, chiarendo eventuali dubbi e trasmettendo le necessarie conoscenze e tecniche di installazione.

I prodotti Aquatechnik vengono sottoposti a rigidi test di omologazione da parte dei più autorevoli Istituti Internazionali che operano un servizio di sorveglianza in continuo dei processi produttivi e di controllo. L'elevato standard qualitativo raggiunto ha consentito ad Aquatechnik di ottenere le più importanti certificazioni mondiali.

Quality

Aquatechnik has chosen quality as the guideline to manage its production and commercial activity.

The production site, founded in the 90s, immediately embraced the ISO 9001 quality system, adhering to the operating rules and methods to ensure maximum quality products manufactured with monitored processes.

This went hand in hand with the expansion of the testing laboratories which, in addition to ensuring continual monitoring of the created products, make up a specialised research and development centre, essential resources in today's business philosophy.

Using a business quality system and respecting the standards strengthened the desire to improve all the departments in continuous growth that involved not only the technical side, but the human side as well. In this sense, Aquatechnik focused on the concept of service, which consists in providing its customers and all users an efficient, punctual partner who can guarantee solutions at 360°.

The company's professionalism and care are put into effect in a continuous cycle that starts from designing the product, going on to developing it and checking its technical qualities, then reaching distribution and continuing, finally, in efficient after-sales customer service, guaranteed by specialised technical personnel.

Thanks to efficient consulting during the estimate, design and installation stages, the customer can thus take advantage of a sure, on-hand service that is ready to respond to all queries, clearing up any doubts and imparting the necessary installation knowledge and techniques.

Aquatechnik products undergo rigid approval tests by the most influential international institutes that continuously monitor production and control processes. The high quality standard reached has allowed Aquatechnik to obtain the most important worldwide certifications.



solo per produzione USA
only for USA



Garanzia di Responsabilità contrattuale e Responsabilità di prodotto (Product liability)

La garanzia da responsabilità contrattuale è conforme alle disposizioni contenute nel CdC da art. 128 a 145.

Aquatechnik garantisce che tutti i prodotti della serie fusio-technik sono privi di vizi e/o difetti di conformità.

La garanzia ha una durata di 2 anni dalla data di consegna ai propri clienti, con decadenza di due mesi dalla scoperta del difetto.

La responsabilità per danno da prodotto difettoso è disciplinata dalle disposizioni contenute nella Parte IV, Titolo II, agli artt. dal 114 al 127 del D.LGS. 206/2005 (Codice del Consumo) e dalla Direttiva CEE 85/374/CEE del 25/07/1985. Aquatechnik garantisce il sistema Fusio-technik per dieci anni dalla data di produzione. Ferma la prescrizione dell'azione diretta al risarcimento del danno, decorsi tre anni dal giorno in cui il danneggiato ha avuto o avrebbe dovuto avere conoscenza del danno, del difetto e dell'identità del responsabile.

La copertura assicurativa copre con un massimale per sinistro pari a € 15.000.000,00 eventuali danni che potessero derivare dall'impiego di tubi e raccordi risultati eccezionalmente difettosi, in quanto carenti della sicurezza che ci si può legittimamente attendere dagli stessi, tenuto conto di tutte le circostanze tra cui:

- (a) il modo in cui il prodotto è stato messo in circolazione, la sua presentazione, le sue caratteristiche palese, le istruzioni e le avvertenze fornite;
- (b) l'uso al quale il prodotto può essere ragionevolmente destinato e i comportamenti che, in relazione ad esso, si possono ragionevolmente prevedere;
- (c) il tempo in cui il prodotto è stato messo in circolazione; ovvero carenti della sicurezza offerta normalmente dagli altri esemplari della medesima serie.

La responsabilità da prodotto non opera nei seguenti casi:

- a) per polifusioni (saldature) e congiunzioni con PP-R, eseguite erroneamente;
- b) per lavorazioni con apparecchiature e assemblaggi eseguite con materiali di provenienza estranea all'Azienda costruttrice del sistema fusio-technik;
- c) per installazioni di tubi o raccorderie che non rispettino le indicazioni e le avvertenze tecniche segnalate nelle documentazioni originali pubblicate dall'Azienda costruttrice a cui sono tenute ad aggiornarsi le imprese di installazione impiantistica;

Contractual Liability warranty and Product Liability

The contractual liability warranty complies with the provisions contained in the Civil Code from clause 128 to 145. Aquatechnik guarantees that all its fusio-technik series products are free of compliance flaws and/or defects.

The warranty has a duration of 2 years from the delivery date to its customers, becoming void two months after the defect is discovered.

Liability for damage due to a defective product is governed by the provisions contained in Part IV, Title II, clauses 114 to 127 of Legislative Decree 206/2005 (Consumer Code) and by the EEC Directive 85/374/EEC dated 25/07/1985. Aquatechnik guarantees the Fusio-technik system for ten years from the production date. The provision of the action aimed at damage compensation stands, once three years have passed from the day in which the damaged party received or should have received recognition of the damage, defect and identity of the responsible party.

With a maximum coverage for personal injury equal to € 15,000,000.00, the insurance covers any damage that may derive from using pipes and fittings found to be exceptionally defective in their lack of the safety that can be legitimately expected of them, considering all the circumstances, including:

- (a) how the product was put into circulation, its appearance, its obvious features, the instructions and warnings provided;*
- (b) the use for which the product can be reasonably intended and the behaviours that, in relation to said use, can be reasonably foreseen;*
- (c) the time in which the product was put into circulation; that is, lacking the safety usually offered by other models of the same series.*

Product liability is not valid in the following cases:

- a) for polyfusion welding and joining with PP-R done erroneously;*
- b) for work with equipment and assembly done with materials not originating from the fusio-technik system manufacturing company;*
- c) for pipe or fitting installations that do not respect the technical instructions and warnings noted in the original documents published by the manufacturing company, on which system installation companies are required to be updated;*

- d)** per l'utilizzo di materiali precedentemente deteriorati da incuria e/o negligenza (es.: scalfitture, urti violenti, incisioni, torsioni di pezzi assemblati in polifusione, montaggio di filettature coniche e/o scalibrate, schiacciamenti, esposizione ai raggi solari, fiamme libere, etc.);
- e)** per funzionamenti irregolari degli impianti, eccessi di temperatura delle apparecchiature di riscaldamento, pressioni interne oltre gli standard, elementi aggressivi nei fluidi, assestamenti delle strutture edilizie, congelamento dei fluidi, forature, formazione di ghiaccio nei tubi, etc. e comunque in tutti i casi in cui il difetto che ha cagionato il danno non esisteva quando il produttore ha messo il prodotto in circolazione;
- f)** per mancanza di collaudo idraulico a norma indicato nelle guide tecniche;
- g)** se il produttore non ha fabbricato il prodotto per la vendita o per qualsiasi altra forma di distribuzione a titolo oneroso, né lo ha fabbricato o distribuito nell'esercizio della sua attività professionale;
- h)** se il difetto è dovuto alla conformità del prodotto ad una norma giuridica imperativa o ad un provvedimento vincolante;
- i)** se lo stato delle conoscenze scientifiche e tecniche, al momento in cui il produttore ha messo in circolazione il prodotto, non permetteva ancora di considerare il prodotto come difettoso;
- j)** nel caso in cui il difetto del prodotto non dipende dalle qualità delle componenti, ma dall'uso che ne è stato fatto nelle realizzazioni del prodotto finale.

Foro competente

Tutti i casi di controversia saranno di competenza del Tribunale di Busto Arsizio - VA - Italy.

Attivazione della garanzia

Riscontrando un possibile difetto o vizio produttivo, la ditta di installazione dovrà farne comunicazione scritta al rivenditore presso il quale è stata acquistata la merce; verrà predisposto l'intervento in loco dell'**Assistenza Tecnica Aquatechnik** che accerterà la veridicità del difetto attraverso esami di Laboratorio di sua proprietà o da Enti preposti.

Appurata la reale causa del difetto e riconosciuto tale, sarà richiesto alla Ditta di installazione che ha subito il danno, un preventivo di spesa per il ripristino dell'impianto e seguirà la regolare liquidazione dell'incidente.

NB.

Qualora l'Assistenza Tecnica appurasse che i presunti difetti non sono imputabili al materiale Aquatechnik, saranno addebitate alla Ditta installatrice o altro committente tutte le spese sostenute per gli accertamenti del caso.

L'azienda si riserva di apportare, senza preavviso, cambiamenti o sostituzioni in relazione ai propri prodotti e alla propria documentazione tecnica alla quale gli utilizzatori sono invitati ad aggiornarsi con periodicità.

d) for the use of previously deteriorated material as a result of carelessness and/or negligence (i.e.: nicks, violent impacts, incisions, twisting of parts assembled with polyfusion welding, assembly of conical and/or non-calibrated threading, crushing, exposure to sunlight, open flames, etc.);

e) for abnormal system operation, excessive heating equipment temperatures, internal pressures exceeding the standards, aggressive agents in the fluids, building structure settling, fluid freezing, perforations, formation of ice in the pipes, etc. and, however, in all cases in which the defect that caused the damage was not in existence when the manufacturer put the product in circulation;

f) for lack of standard-compliant hydraulic testing indicated in the technical guidelines;

g) if the manufacturer did not produce the product to be sold or for any other type of free distribution, or if the manufacturer did not manufacture or distribute the product within its professional business activity;

h) if the defect is due to the fact that the product is compliant with a mandatory legal standard or a binding provision;

i) if the state of scientific and technical knowledge at the time the manufacturer put the product in circulation did not yet allow the product to be considered defective;

j) should the product defect not depend on the quality of the components but rather on how it was used in creating the final product.

Competent Court

All cases of controversy shall be the competence of the Busto Arsizio court - VA - Italy.

Warranty activation

When finding a possible production flaw or defect, the installing company must communicate it in writing to the dealer from which the merchandise was purchased; **Aquatechnik Technical Assistance** shall arrive on site to ascertain the truthfulness of the defect via exams at its laboratory or by appointed bodies.

Once the real cause of the defect has been confirmed and acknowledged as such, the installation company that suffered the damage shall be asked to provide an estimate of the costs to restore the system, followed by due settlement of the event.

NB.

Should the Technical Assistance confirm that the presumed defects cannot be attributed to Aquatechnik material, all the expenses sustained for the verifications shall be charged to the installing company or other customer.

The company reserves the right to make changes or replacements without prior notice regarding its products and its technical documents, on which users are invited to periodically update themselves.



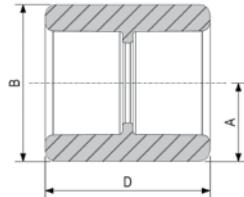
Articoli e dimensioni

Items and dimensions



MANICOTTO PIPE COUPLING

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

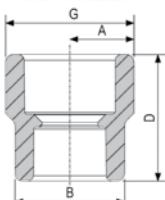


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	g				
62008	20	5	14,8	29,5	31,0	11,0		10		400
62010	25	5	17,3	34,5	38,5	17,0		10		300
62012	32	5	21,8	43,5	43,5	28,5		5		150
62014	40	5	26,8	53,5	47,5	48,5		5		250
62016	50	5	34,0	68,0	54,5	85,0		5		150
62018	63	5	42,5	85,0	62,5	150,0		1		50
62020	75	5	55,0	101,0	67,0	228,0		1		60
62022	90	5	60,0	120,0	72,5	336,5		1		42
62024	110	5	74,0	147,0	80,5	601,5		1		24
62026	125	5	82,0	164,0	90,5	813,5		1		12



MANICOTTO RIDOTTO REDUCED PIPE COUPLING

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

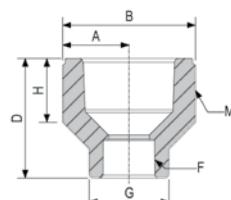


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	G	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	g				
62312	F25-F20	5	17,3	29,5	34,0	34,5	13,0		10		400
62316	F32-F25	5	21,8	34,5	39,0	43,5	21,0		10		300



RIDUZIONE REDUCER

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

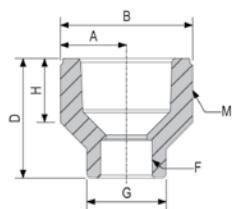


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	H	G	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g				
62112	M25-F20	5	12,5	25,0	40,3	18,5	29,5	13,5		10		400
62114	M32-F20	5	16,0	32,0	39,5	18,5	29,5	18,5		10		300
62116	M32-F25	5	16,0	32,0	39,5	18,5	34,5	19,5		10		300
62118	M40-F20	5	20,0	40,0	42,0	21,0	29,5	38,0		5		500
62120	M40-F25	5	20,0	40,0	42,0	21,0	34,5	45,0		5		400
62122	M40-F32	5	20,0	40,0	42,0	21,0	43,5	53,0		5		300
62124	M50-F20	5	25,0	50,0	45,0	24,0	29,5	50,0		5		300
62126	M50-F25	5	25,0	50,0	45,0	24,0	34,5	60,0		5		300



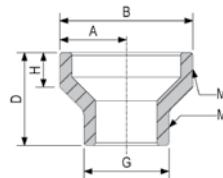
RIDUZIONE REDUCER

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A	B	D	H	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	g		
62128	M50-F32	5	25,0	50,0	45,0	24,0	43,5	65,0	5	300
62130	M50-F40	5	25,0	50,0	45,0	24,0	53,5	70,0	5	200
62132	M63-F25	5	31,5	63,0	57,0	30,0	34,5	80,0	1	150
62134	M63-F32	5	31,5	63,0	57,0	30,0	43,5	85,0	1	100
62136	M63-F40	5	31,5	63,0	57,0	30,0	53,5	90,0	1	100
62138	M63-F50	5	31,5	63,0	57,0	30,0	68,0	115,0	1	100
62139	M75-F40	5	37,5	75,0	65,5	32,5	53,5	135,0	1	100
62140	M75-F50	5	37,5	75,0	65,5	32,5	68,0	140,0	1	80
62142	M75-F63	5	37,5	75,0	65,5	32,5	85,0	200,0	1	80
62144	M90-F50	5	45,0	90,0	76,0	35,5	68,0	280,0	1	50
62152	M90-F63	5	45,0	90,0	76,0	35,5	85,0	290,0	1	50
62153	M90-F75	5	45,0	90,0	76,0	35,5	101,0	320,0	1	50
62155	M110-F63	5	55,0	110,0	90,0	39,5	85,0	350,0	1	30
62157	M110-F75	5	55,0	110,0	90,0	39,5	101,0	450,0	1	30
62159	M110-F90	5	55,0	110,0	90,0	39,5	120,0	450,0	1	30
62168	M125-F75	5	62,5	125,0	110,0	46,0	101,0	506,0	1	30
62170	M125-F90	5	62,5	125,0	110,0	46,0	120,0	550,0	1	30
62172	M125-F110	5	62,5	125,0	110,0	46,0	147,0	600,0	1	24

Saldatura un lato testa a testa, un lato a bicchiere *Side butt-welding, side socket welding*

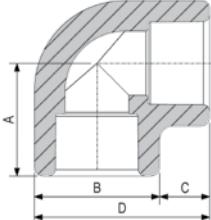


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	H	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	g		
62173	160-F90	11	80,0	160,0	233,0	108,0	90,0	1400	1	8
62174	160-F110	11	80,0	160,0	233,0	103,0	110,0	1400	1	8
62176	160-F125	11	80,0	160,0	233,0	102,0	125,0	1235	1	4
62180	200-F125	11	100,0	200,0	320,0	125,0	125,0	2431	1	
62182	200-160	11	100,0	200,0	240,0	118,0	160,0	2050	1	
62184	250-160	11	125,0	250,0	300,0	161,0	160,0	4000	1	
62186	250-200	11	125,0	250,0	300,0	140,0	200,0	3930	1	
62199	315-200	11	157,5	315,0	381,0	174,0	200,0	8200	1	
62200	315-250	11	157,5	315,0	381,0	173,0	250,0	7600	1	
62214Z	355-250	17,6							1	
62244Z	400-355	17,6							1	

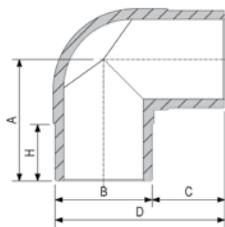


GOMITO 90° ELBOW 90°

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	g		
63108	20	5	26,5	29,5	11,7	41,2	18,0	10	350
63110	25	5	30,0	34,5	12,7	47,2	23,0	10	250
63112	32	5	35,5	43,5	13,7	57,2	45,0	5	100
63114	40	5	43,0	53,5	16,2	69,7	77,0	5	150
63116	50	5	50,5	68,0	16,5	84,5	172,0	5	80
63118	63	5	61,0	85,0	18,5	103,5	312,0	1	40
63120	75	5	73,0	101,0	22,5	123,5	510,0	1	30
63122	90	5	80,5	120,0	20,5	140,5	800,0	1	18
63124	110	5	97,0	147,0	23,5	170,5	1492,0	1	10
63126	125	5	125,0	164,0	43,0	207,0	2060,0	1	5

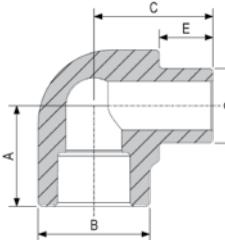


GOMITO 90° ELBOW 90°

Saldatura testa a testa Butt-welding

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	g		
63128	160	11	190,0	160,0	110,0	270,0	3018	1	3
63130	200	11	250,0	200,0	154,0	354,0	5500	1	
63132	250	11	300,0	250,0	175,0	425,0	10350	1	
63134	315	11	391,5	315,0	234,0	549,0	18700	1	
63136CZ*	355	17,6						1	
63138CZ*	400	17,6						1	

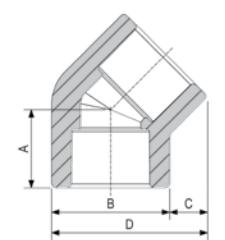
* Realizzato a settori con tubo faser FIBER-COND Segmented fitting of faser FIBER-COND pipe



GOMITO 90° M/F ELBOW M/F 90°

Saldatura a bicchiere Socket welding

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	E	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g		
63308	20	5	29,5	29,5	31,5	14,0	20,0	18,0	10	350
63310	25	5	30,0	34,5	34,5	15,5	25,0	27,0	10	250
63312	32	5	35,5	43,5	42,5	17,5	32,0	50,0	5	100
63314	40	5	43,0	53,5	49,5	20,0	40,0	88,0	5	150

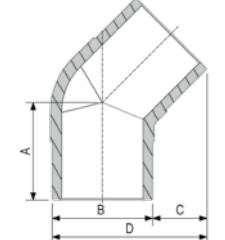


GOMITO 45° ELBOW 45°

Saldatura a bicchiere Socket welding

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	g		
63508	20	5	19,5	29,5	9,0	38,5	15,5	10	350
63510	25	5	21,6	34,5	9,0	43,5	22,0	10	250
63512	32	5	26,0	43,5	10,5	54,0	36,5	5	100
63514	40	5	30,0	53,5	12,0	65,5	67,0	5	150
63516	50	5	36,1	68,0	13,5	81,5	133,0	5	80
63518	63	5	45,4	85,0	17,5	102,5	251,0	1	40
63520	75	5	49,9	101,0	19,0	120,0	375,0	1	30
63522	90	5	53,3	120,0	19,0	139,0	616,0	1	18
63524	110	5	63,0	147,0	21,5	168,5	966,0	1	10
63526	125	5	78,0	164,0	21,0	185,0	1340,0	1	5

Saldatura testa a testa Butt-welding



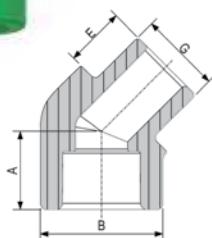
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	g		
63528	160	11	150,0	160,0	81,0	241,0	1870	1	3
63530	200	11	195,0	200,0	107,0	307,0	4450	1	
63532	250	11	232,0	250,0	126,0	376,0	7450	1	
63534	315	11	318,0	315,0	176,0	491,0	16150	1	
63536CZ*	355	17,6						1	
63538CZ*	400	17,6						1	

* Realizzato a settori con tubo faser FIBER-COND Segmented fitting of faser FIBER-COND pipe



GOMITO 45° M/F ELBOW M/F 45°

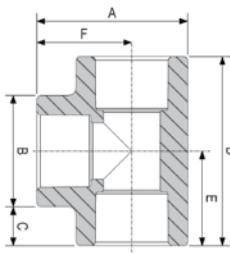
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A		B		E		G		Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
63708	20	5	19,5		29,5		13,0		20,0		14,0	10	350
63710	25	5	21,5		34,5		15,0		25,0		24,0	10	250
63712	32	5	26,5		43,5		17,0		32,0		38,0	5	100

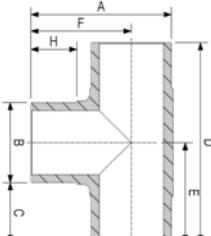
TEE TEE

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A		B		C		D		E		F	Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
64108	20	5	41,0		29,5		11,8		53,0		26,5		26,5	22,0	10	250
64110	25	5	47,0		34,5		12,8		60,0		30,0		30,0	33,0	10	150
64112	32	5	57,0		43,5		13,8		71,0		35,5		35,5	54,0	5	80
64114	40	5	69,5		53,5		16,3		86,0		43,0		43,0	99,0	5	100
64116	50	5	84,5		68,0		16,5		101,0		50,5		50,5	175,0	5	50
64118	63	5	103,5		85,0		18,5		122,0		61,0		61,0	371,0	1	30
64120	75	5	103,5		101,0		22,5		146,0		73,0		73,0	540,0	1	25
64122	90	5	140,0		120,0		20,0		160,0		80,0		80,0	924,0	1	16
64124	110	5	171,0		147,0		23,5		194,0		97,0		97,0	1611,0	1	10
64126	125	5	227,0		164,0		38,0		240,0		120,0		120,0	2655,0	1	4

Saldatura testa a testa *Butt-welding*



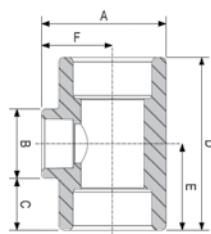
Art. Item	DN	SDR	A		B		C		D		E		F	H	Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm													
64128	160	11	293,0		160,0		110,0		420,0		210,0		210,0	101,0	3800	1	2
64130	200	11	349,0		200,0		123,0		490,0		245,0		245,0	115,0	7500	1	
64132	250	11	404,0		250,0		153,0		614,0		307,0		307,0	142,0	13890	1	
64134	315	11	550,0		315,0		255,0		776,0		388,0		388,0	180,0	26400	1	
64136CZ*	355	17,6														1	
64138CZ*	400	17,6														1	

* Realizzato a settori con tubo faser FIBER-COND *Segmented fitting of faser FIBER-COND pipe*

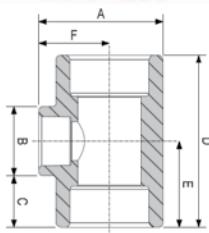


TEE RIDOTTO REDUCED TEE

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A		B		C		D		E		F	H	Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
64218	20-25-20	5	47,0		34,5		13,0		60,0		30,0		30,0	42,6	10	150	
64220	25-20-20	5	47,0		34,5		12,8		60,0		30,0		30,0	38,0	10	150	
64222	25-20-25	5	47,0		34,5		12,8		60,0		30,0		30,0	35,5	10	150	
64232	32-25-25	5	55,0		43,5		13,8		71,0		35,5		33,0	62,0	5	100	
64234	32-20-25	5	55,0		34,5		18,3		71,0		35,5		33,0	61,0	5	100	
64240	32-25-32	5	55,0		34,5		18,3		71,0		35,5		33,0	58,0	5	100	
64242	40-20-40	5	62,0		34,5		25,8		86,0		43,0		35,3	102,5	5	120	
64244	40-25-40	5	62,0		34,5		25,8		86,0		43,0		35,3	99,0	5	120	
64245	40-32-32	5	70,0		53,5		16,3		86,0		43,0		43,0	123,5	5	100	
64246	40-32-40	5	70,0		53,5		16,3		86,0		43,0		43,0	122,5	5	100	
64247	50-20-50	5	78,0		34,5		33,3		101,0		50,5		44,0	225,0	5	60	
64248	50-25-50	5	78,0		43,5		28,7		101,0		50,5		44,0	225,0	5	60	

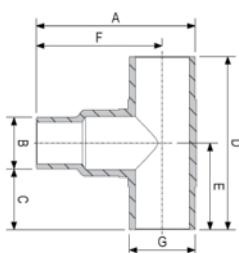


TEE RIDOTTO *REDUCED TEE*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	F	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
64250	50-32-50	5	78,0	43,5	28,7	101,0	50,5	44,0	225,0	5	60		
64251	50-40-50	5	84,5	68,0	17,0	101,0	50,5	50,5	240,0	5	60		
64252	63-20-63	5	95,0	34,5	43,8	122,0	61,0	52,5	410,0	1	35		
64254	63-25-63	5	95,0	34,5	43,8	122,0	61,0	52,5	400,0	1	35		
64256	63-32-63	5	95,0	53,5	43,8	122,0	61,0	52,5	410,0	1	35		
64258	63-40-63	5	95,0	53,5	43,8	122,0	61,0	52,5	400,0	1	35		
64260	63-50-63	5	103,5	85,0	18,5	122,0	61,0	61,0	465,0	1	30		
64261	75-20-75	5	111,0	34,5	55,8	146,0	73,0	58,0	630,0	1	25		
64262	75-25-75	5	111,0	34,5	55,8	146,0	73,0	58,0	630,0	1	25		
64264	75-32-75	5	111,0	53,5	46,3	146,0	73,0	64,0	630,0	1	25		
64266	75-40-75	5	115,5	53,5	46,3	146,0	73,0	64,0	630,0	1	25		
64268	75-50-75	5	115,5	85,0	30,5	146,0	73,0	70,0	630,0	1	25		
64270	75-63-75	5	123,5	85,0	30,5	146,0	73,0	70,0	680,0	1	16		
64280	90-50-90	5	134,0	85,0	37,5	160,0	80,0	74,0	815,0	1	16		
64282	90-63-90	5	134,0	85,0	37,5	160,0	80,0	74,0	780,0	1	16		
64284	90-75-90	5	140,0	120,0	20,0	160,0	80,0	80,0	915,0	1	16		
64286	110-63-110	5	159,5	101,0	46,5	194,0	97,0	85,7	1650,0	1	10		
64288	110-75-110	5	159,5	101,0	46,5	194,0	97,0	85,7	1620,0	1	10		
64290	110-90-110	5	171,0	147,0	23,5	194,0	97,0	97,0	1780,0	1	10		
64294	125-90-125	5	227,0	120,0	62,0	244,0	122,0	104,0	2510,0	1	5		
64296	125-110-125	5	214,0	147,0	48,5	244,0	122,0	110,0	2560,0	1	5		

Saldatura testa a testa *Butt-welding*



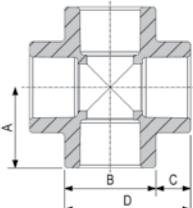
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	F	G	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	g										
64298	160-90-160	11	519,0	90,0	165,0	420,0	210,0	314,0	160,0	5100	1	2		
64299	160-110-160	11	504,0	110,0	155,0	420,0	210,0	314,0	160,0	5100	1	2		
64300	160-125-160	11	519,0	125,0	147,5	420,0	210,0	314,0	160,0	5000	1	2		
64302	200-160-200	11	584,0	160,0	165,0	490,0	245,0	420,0	200,0	9500	1			
64306	250-160-250	11	693,0	160,0	225,0	610,0	305,0	480,0	250,0	17800	1			
64307	250-200-250	11	700,0	200,0	205,0	610,0	305,0	480,0	250,0	17800	1			
643094	315-200-315	11	860,0	200,0	288,0	776,0	388,0	700,0	315,0	35500	1			
643096	315-250-315	11	885,0	250,0	263,0	776,0	388,0	700,0	315,0	35200	1			
643124CZ*	355-315-355	17,6									1			
643154CZ*	400-355-400	17,6									1			

* Realizzato a settori con tubo faser FIBER-COND *Segmented fitting of faser FIBER-COND pipe*



CROCE *CROSS*

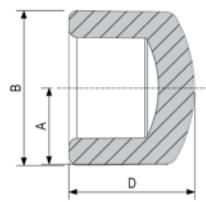
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	g				
64308	20	5	26,0	29,5	11,3	40,8	29,0	10	400		
64310	25	5	30,0	34,5	12,8	47,3	37,0	10	300		
64312	32	5	35,5	43,5	13,8	57,3	67,5	5	150		
64314	40	5	42,0	53,5	15,3	68,8	114,5	5	80		

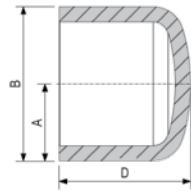


TAPPO COVER CAP
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A		B		D		Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	g			
65008	20	5	14,8		29,5		24,3	11,0	10	500	
65010	25	5	17,3		34,5		26,5	13,5	10	450	
65012	32	5	21,8		43,5		35,0	23,0	5	250	
65014	40	5	26,8		53,5		37,7	45,0	5	350	
65016	50	5	34,0		68,0		45,6	85,0	5	200	
65018	63	5	42,5		85,0		55,8	160,0	1	80	
65020	75	5	50,5		101,0		63,8	180,0	1	80	
65022	90	5	60,0		120,0		73,3	305,0	1	50	
65024	110	5	73,5		147,0		87,3	540,0	1	24	
65026	125	5	82,0		164,0		93,0	860,0	1	12	

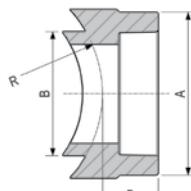
Saldatura testa a testa *Butt-welding*



Art. Item	DN	SDR	A		B		D		Peso Weight	confezione pack	scatola box
			mm	mm	mm	mm	mm	g			
65028	160	11	80,0		160,0		140,0	1060,0	1	5	
65030	200	11	100,0		200,0		175,0	2030,0	1	2	
65032	250	11	125,0		250,0		178,6	3300,0	1		
65034	315	11	157,5		315,0		297,0	7200,0	1		
65036Z	355	17,6							1		
65038Z	400	17,6							1		

ATTACCO A SELLA FUSION OUTLET

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

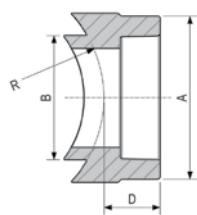


Art. Item	DN	A		B		D		R		Peso Weight	confezione pack	scatola box
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
650472	20x40	27,0		20,0		20,0		20,0	18,7	10		
650474	25x40	33,0		25,0		21,5		20,0	12,9	10		
650478	20x50	27,0		20,0		20,0		25,0	11,5	10		
650480	25x50	33,0		25,0		21,5		25,0	12,9	10		
650498	20x63-75	27,5		20,0		20,0		34,5	10,9	10		
650500	25x63-75	33,0		25,0		21,5		34,5	12,5	10		
650502	32x63-75	43,0		32,0		26,0		34,5	28,8	5		
650556	20x90-110-125	27,0		25,0		20,0		54,0	10,4	10		
650558	25x90-110-125	33,0		25,0		21,5		55,0	12,0	10		
650560	32x90-110-125	43,0		32,0		26,0		55,0	26,9	5		
650580	40x90	53,5		40,0		28,0		45,0	46,0	5		
650582	50x90	66,0		50,0		36,0		45,0	93,0	5		
650600	40x110	53,5		40,0		28,0		55,0	44,8	5		
650620	50x110	66,0		50,0		36,0		55,0	93,0	5		
650622	63x110	84,0		63,0		40,0		55,0	161,0	5		
650638	40x125	53,5		40,0		28,0		62,5	44,8	5		
650640	50x125	66,0		50,0		36,0		62,5	91,4	5		
650660	63x125	84,0		63,0		40,0		62,5	165,4	1		
650672	20x160-200	27,0		20,0		20,0		90,0	10,2	10		
650674	25x160-200	33,0		25,0		21,5		90,0	11,8	10		
650676	32x160-200	43,0		32,0		26,0		90,0	26,9	5		
650678	40x160-200	53,5		40,0		28,0		90,0	42,8	5		
650680	50x160	66,0		50,0		36,0		80,0	93,2	5		



ATTACCO A SELLA FUSION OUTLET

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

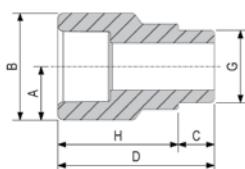


Art. Item	DN	A	B	D	R	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm	mm	mm	mm	mm	g				
650700	63x160	84,0	63,0	40,0	80,0	154,7		1		
650720	75x160	101,0	75,0	42,0	80,0	202,8		1		
650740	90x160	115,0	90,0	45,0	80,0	310,5		1		
650760	50x200	66,0	50,0	36,0	100,0	87,0		5		
650780	63x200	84,0	63,0	40,0	100,0	146,9		1		
650800	75x200	101,0	75,0	42,0	100,0	201,3		1		
650820	90x200	115,0	90,0	45,0	100,0	295,8		1		
650840	110x200	147,0	110,0	50,0	100,0	723,1		1		
650860	125x200	164,0	125,0	56,0	100,0	841,1		1		
650872	20x250-315	27,0	20,0	20,0	141,3	9,9		10		
650874	25x250-315	33,0	25,0	21,5	141,3	11,6		10		
650876	32x250-315	43,0	32,0	26,0	141,3	26,4		5		
650878	40x250-315	53,5	40,0	28,0	141,3	42,9		5		
650880	50x250	66,0	50,0	36,0	125,0	85,9		5		
650900	63x250	84,0	63,0	40,0	125,0	144,0		1		
650920	75x250	101,0	75,0	42,0	125,0	191,7		1		
650940	90x250	115,0	90,0	45,0	125,0	282,6		1		
650960	110x250	147,0	110,0	50,0	250,0	570,0		1		
650980	125x250	164,0	125,0	56,0	250,0	790,0		1		
650994	50x315	66,0	50,0	36,0	157,5	84,6		1		
650996	63x315	84,0	63,0	40,0	157,5	140,0		1		
650998	75x315	101,0	75,0	42,0	157,5	207,0		1		
651012	20x355-400	27,0	25,0	20,0	188,7	9,9		1		
651014	25x355-400	33,0	25,0	21,5	188,7	11,6		1		
651016	32x355-400	43,0	32,0	26,0	188,7	26,0		1		
651018	40x355-400	53,5	40,0	28,0	188,7	41,9		1		
651020	50x355-400	66,0	50,0	36,0	188,7	83,0		1		
651022	63x355-400	84,0	63,0	40,0	188,7	140,6		1		
651024	75x355	101,0	75,0	42,0	177,5	196,0		1		
651040	75x400	101,0	75,0	42,0	200,0	197,0		1		



INNESTO DIRETTO DIRECT JOINT

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

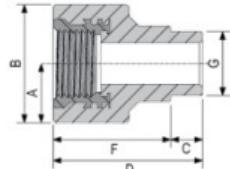


Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	H	G	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
65132	20x50~400	5	14,8	29,5	10,0	41,2	31,2	20,0	12,5		10		1000
65134	25x63~400	5	17,3	34,5	11,0	43,5	32,5	25,0	18,5		10		500
65136	32x75~400	5	21,8	43,5	12,0	51,0	39,0	32,0	31,0		5		400
65138	40x90~400	5	26,8	53,5	14,0	56,0	42,0	40,0	73,0		5		200



INNESTO DIRETTO FILETTATO F THREADED DIRECT JOINT F

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



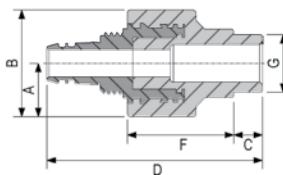
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	F	G	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
65152	F½"x50~400	5	18,5	37,0	10,0	47,0	37,0	20,0	33,0		5		200
65154	F¾"x50~400	5	22,0	44,0	11,0	49,0	38,0	25,0	44,0		5		150



INNESTO DIRETTO FUSIO-TECHNIK A DERIVAZIONE SAFETY

FUSIO-TECHNIK DIRECT JOINT WITH SAFETY DERIVATION

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

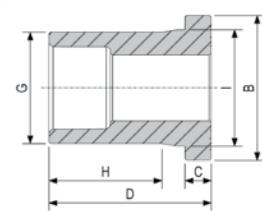
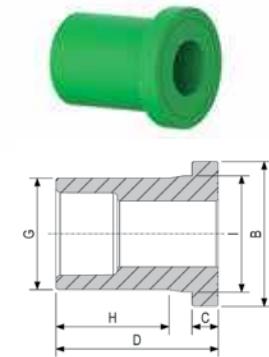


Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	F	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
65170	sm16x50~400	5	18,5	37,0	10,0	75,0	37,0	20,0	113,0	5	150
65172	sm20x50~400	5	18,5	37,0	10,0	76,2	37,0	20,0	143,0	5	
65174	sm26x63~400	5	22,0	44,0	11,0	80,5	38,0	25,0	212,0	5	

sm = Connessione maschio safety *Connection male safety*

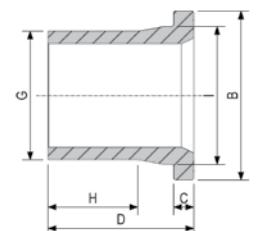
COLLARE A SALDARE COLLAR TO WELD

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



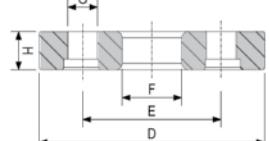
Art. Item	DN	SDR	B	C	D	H	G	I	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
65208	20	11	34,2	6,2	38,5	30,0	27,0	28,5	13,5	10	1000
65210	25	11	42,2	6,7	41,5	32,0	33,5	34,0	22,0	10	400
65212	32	11	52,0	7,5	52,0	40,0	41,0	41,2	37,5	10	300
65214	40	11	64,5	8,7	58,5	45,0	50,0	50,5	56,5	5	200
65216	50	11	78,0	10,0	64,5	48,5	60,5	63,5	73,5	5	100
65218	63	11	97,0	10,0	75,5	56,0	77,5	81,5	135,0	1	50
65220	75	11	115,0	15,0	86,0	63,0	91,5	93,5	246,0	1	40
65222	90	11	132,0	18,0	98,0	71,0	107,5	110,0	379,0	1	25
65224	110	11	155,0	22,0	107,0	75,0	133,0	136,0	556,0	1	16
65226	125	11	182,0	25,0	116,0	80,0	156,0	166,0	1000,0	1	12

Saldatura testa a testa *Butt-welding*



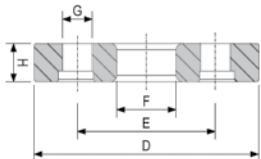
Art. Item	DN	SDR	B	C	D	H	G	I	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
65228	160	11	212,5	25,5	183,0	145,0	160,0	173,5	1530,0	1	4
65230	200	11	268,0	32,5	204,0	159,0	200,0	232,0	2800,0	1	4
65232	250	11	320,0	35,0	207,0	132,0	250,0	285,0	4370,0	1	
65234	315	11	370,0	35,0	275,0	152,0	315,0	335,0	9000,0	1	
65236Z	355	17,6								1	
65238Z	400	17,6								1	

FLANGIA FLANGE



Art. Item	DN	D	E	F	G	H	Fori Holes	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	n°	g		
65266	20	106,0	65,0	28,0	14,0	18,0	4	360,0	1	30
65268	25	118,0	75,0	34,0	14,0	18,0	4	460,0	1	25
65270	32	122,0	85,0	42,0	14,0	17,0	4	500,0	1	25
65272	40	142,0	100,0	51,0	18,0	17,0	4	550,0	1	20
65274	50	156,0	110,0	62,0	18,0	19,0	4	750,0	1	20
65276	63	171,0	125,0	78,0	18,0	20,0	4	900,0	1	15
65278	75	191,0	145,0	92,0	18,0	21,0	4	1100,0	1	10
65280	90	206,0	160,0	108,0	18,0	21,0	8	1300,0	1	8
65282	110	226,0	180,0	135,0	18,0	22,0	8	1360,0	1	5
65284	125	261,0	210,0	158,0	18,0	25,0	8	1740,0	1	5
65286	160	296,0	240,0	178,0	22,0	28,0	8	1800,0	1	4
65290	200	350,0	295,0	235,0	22,0	32,0	8	2400,0	1	4

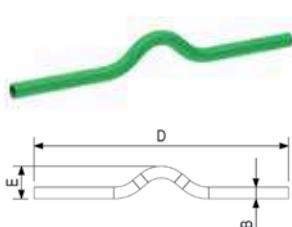
FLANGIA FLANGE



Art. Item	DN	D	E	F	G	H	Fori Holes	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	n°	g		
65292	250	412,0	350,0	288,0	22,0	36,0	12	3450,0	1	
65294	315	462,0	400,0	338,0	22,0	42,0	12	7150,0	1	
65296	355	526,0	460,0	376,0	22,0	52,0	16	11100,0	1	
65298	400	586,0	515,0	430,0	26,0	56,0	16	14700,0	1	

SORPASSO SWAN NECK

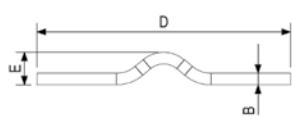
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	B	D	E	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	g		
65408	20	6	20,0	385,0	56,0	70,5	10	250
65410	25	6	25,0	385,0	61,0	108,0	10	70
65412	32	6	32,0	385,0	68,0	178,0	5	40

SORPASSO FASER FIBER-T FASER FIBER-T SWAN NECK

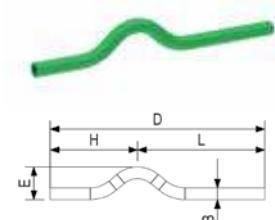
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	B	D	E	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	g		
65414	20	7,4	20,0	385,0	56,0	61,0	10	250
65416	25	7,4	25,0	385,0	61,0	93,0	10	70
65418	32	7,4	32,0	385,0	68,0	152,0	5	40

SORPASSO ECCENTRICO M/M ECCENTRIC SWAN NECK M/M

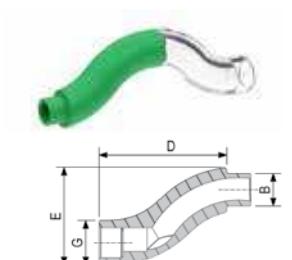
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	B	D	E	H	L	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g		
65428	20	6	20,0	385,0	56,0	149,5	235,5	70,5	10	250

SORPASSO STAMPATO M/F MOULDED SWAN NECK M/M

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	B	D	E	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	g		
65438	20	5	20,0	94,0	65,0	29,0	33,0	10	400

CURVA 90° F/F CURVE 90° F/F

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

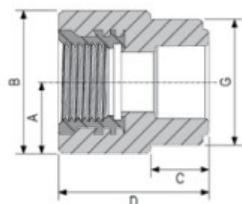


Art. Item	DN	SDR	B	D	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	g		
65458	20	5	29,0	75,0	32,0	1	400
65460	25	5	34,0	83,5	41,0	1	300



GIUNTO FILETTATO F THREADED JOINT F

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

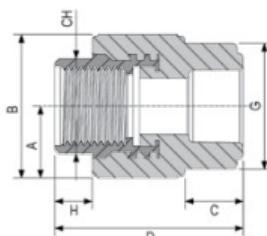


Art. Item	DN	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	G mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
66008	F1½"-20	5	19,2	38,5	15,5	41,0	33,5	60,5	10	200
66009	F½"-25	5	19,2	38,5	17,0	41,0	33,5	62,5	10	200
66010	F¾"-25	5	22,2	44,5	15,5	41,0	39,0	80,0	10	200
66011	F¾"-20	5	22,2	44,5	15,5	41,0	35,0	90,0	10	200
66013	F¾"-32	5	22,2	44,5	18,0	41,0	40,0	91,0	5	150



GIUNTO FILETTATO F con sede esagonale THREADED JOINT F with exagonal seat

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

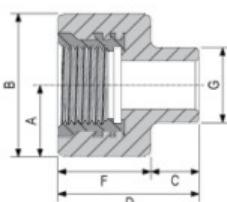


Art. Item	DN	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	G mm	H mm	CH mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
66108	F1½"-20	5	19,3	38,5	15,0	51,0	33,5	10,0	24,0	83,0	10	200
66109	F¾"-20	5	22,3	44,5	15,0	51,0	33,5	10,0	31,0	115,0	10	150
66110	F¾"-25	5	22,3	44,5	16,0	51,0	39,0	10,0	31,0	110,0	10	150
66112	F1"-32	5	29,0	58,0	18,5	60,5	43,5	14,5	39,0	235,0	5	80
66114	F1¼"-40	5	37,0	74,0	22,5	64,5	53,5	14,5	48,0	337,0	5	50
66116	F1½"-50	5	39,5	79,0	25,5	67,5	72,0	14,5	56,0	410,0	1	40
66118	F2"-63	5	46,5	93,0	27,5	74,5	85,0	16,5	67,0	568,0	1	25
66120	F2½"-75	5	58,5	117,0	31,5	85,5	100,0	21,5	88,0	1107,0	1	15
66122	F3"-90	5	64,5	129,0	39,0	98,5	123,5	23,5	95,0	1286,0	1	12
66124	F4"-110	5	81,8	163,5	39,0	111,0	149,0	30,0	120,0	1933,0	1	6
66126	F5"-125	5	108,0	216,0	39,0	114,0	166,0	15,0	149,0	3526,0	1	4



GIUNTO FILETTATO F a saldare maschio THREADED JOINT F to weld male

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

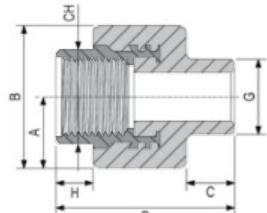


Art. Item	DN	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	G mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
66150	F1½"-20	5	19,2	38,5	14,5	39,5	25,0	20,0	67,0	10	200



GIUNTO FILETTATO F a saldare maschio, con sede esagonale THREADED JOINT F to weld male, with exagonal seat

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

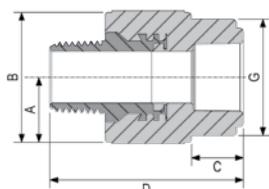


Art. Item	DN	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	G mm	H mm	CH mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
66158	F1½"-20	5	19,2	38,5	14,5	49,5	20,0	10,0	24,0	80,0	10	200



GIUNTO FILETTATO M THREADED JOINT M

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

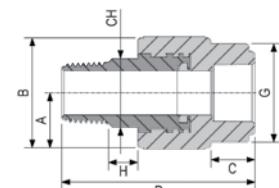


Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g		
66208	M1½"-20	5	19,2	38,5	15,5	57,0	33,5	78,0	10	200
66209	M1½"-25	5	19,2	38,5	17,0	57,0	37,0	77,5	10	200
66210	M¾"-25	5	19,2	38,5	17,0	58,0	37,0	102,0	10	200
66211	M¾"-20	5	19,2	38,5	15,5	58,0	35,0	100,0	10	200
66213	M¾"-32	5	19,2	38,5	19,0	60,0	42,0	107,0	5	150



GIUNTO FILETTATO M con sede esagonale THREADED JOINT M with exagonal seat

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

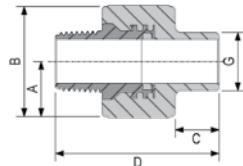


Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	G	H	CH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
66308	M1½"-20	5	19,2	38,5	15,0	67,0	33,5	10,0	22,0	109,0	10	200
66310	M¾"-25	5	19,2	38,5	15,0	68,0	33,5	10,0	27,0	141,0	10	150
66311	M¾"-20	5	19,2	38,5	15,0	68,0	33,5	10,0	27,0	139,0	10	150
66312	M1"-32	5	26,0	52,0	18,5	76,5	43,5	14,5	34,0	226,0	5	70
66314	M1¼"-40	5	34,0	68,0	22,5	86,0	53,5	14,5	43,0	387,0	5	50
66316	M1½"-50	5	36,5	73,0	25,5	91,5	67,5	14,5	49,0	418,0	5	40
66318	M2"-63	5	43,5	87,0	33,5	96,0	85,0	14,0	61,0	570,0	1	20
66320	M2½"-75	5	51,5	103,0	39,5	106,0	101,0	14,0	76,0	1010,0	1	20
66321	M2½"-90	5	51,5	103,0	37,0	109,0	120,0	15,0	76,0	1080,0	1	15
66322	M3"-90	5	65,0	130,0	44,5	119,5	149,0	15,0	91,0	1780,0	1	6
66324	M3"-110	5	66,0	130,0	44,5	119,5	149,0	15,0	91,0	1671,0	1	6
66325	M4"-110	5	81,5	163,0	39,0	148,0	149,0	29,0	115,0	2850,0	1	4
66326	M5"-125	5	108,0	216,0	39,0	161,0	165,0	15,0	150,0	4430,0	1	4



GIUNTO FILETTATO M a saldare maschio THREADED JOINT M to weld male

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



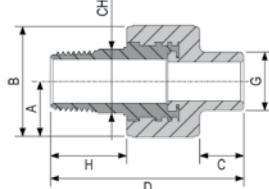
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g		
66350	M1½"-20	5	19,3	38,5	14,5	55,5	20,0	72,0	10	200



GIUNTO FILETTATO M a saldare maschio, con sede esagonale

THREADED JOINT M to weld male, with exagonal seat

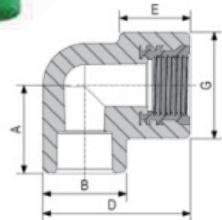
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



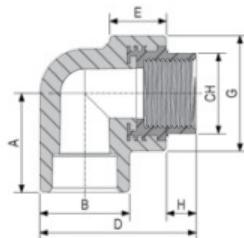
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	G	H	CH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g								
66358	M1½"-20	5	19,3	38,5	14,5	65,5	20,0	10,0	22,0	110,0	10	200

GOMITO FILETTATO F THREADED ELBOW F

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



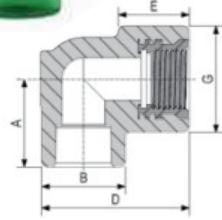
Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g		
67008	F1½"-20	5	32,0	29,5	51,8	25,0	38,0	71,0	10	200
67009	F1½"-25	5	32,0	34,5	54,3	26,0	38,0	78,0	10	150
67010	F¾"-25	5	37,0	34,5	54,3	26,0	45,0	107,5	10	150
67011	F¾"-20	5	37,0	34,5	54,3	26,0	45,0	113,5	10	100
67013	F¾"-32	5	48,0	43,5	61,3	26,5	56,0	148,0	5	100



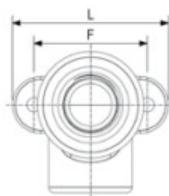
Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	H	CH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g								
67014	F1"-32	5	48,0	43,5	75,8	28,0	56,0	14,5	39,0	269,0	5	70

GOMITO FILETTATO F con staffa THREADED ELBOW F with bracket

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

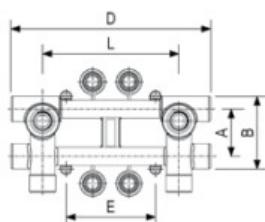


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	L	F	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g								
67108	F1½"-20	5	32,0	29,5	51,8	25,0	38,0	55,0	39,0	72,5	10	150
67109	F¾"-20	5	32,0	34,5	54,3	25,0	45,0	69,0	48,0	119,0	10	100
67110	F¾"-25	5	37,0	34,5	54,3	25,0	45,0	69,0	48,0	117,0	10	100
67111	F1½"-25	5	37,0	34,5	54,3	27,0	38,0	55,0	39,0	83,5	1	100

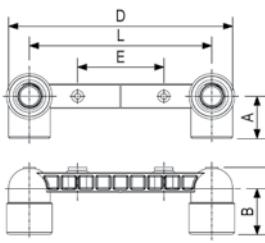


KIT TERMINALE DOPPIO DOUBLE TERMINAL KIT

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	H	L	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
67178	F1½"-20	5	52,0	80,0	220,0	98,5	55,5	150,0	279,5	1	



STAFFA TERMINALE CON DOPPIO GOMITO INTEGRATO

TERMINAL BRACKET WITH DOUBLE ELBOW

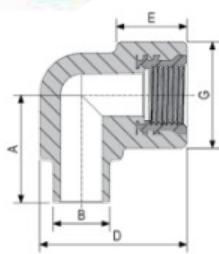
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	H	L	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
67190	F1½"-25	5	35,0	38,0	187,5	71,0	55,5	150,0	181,8	1	



GOMITO FILETTATO F a saldare maschio THREADED ELBOW F to weld male

Saldatura a bicchiere Socket welding

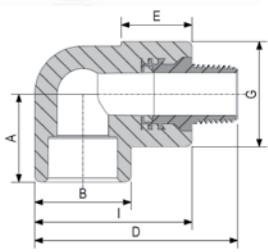


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g		
67208	F1/2"-20	5	37,5	20,0	51,8	25,0	38,0	72,0	10	200

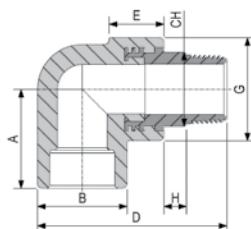


GOMITO FILETTATO M THREADED ELBOW M

Saldatura a bicchiere Socket welding



Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	I	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
67500	M1/2"-25	5	37,0	34,5	70,3	25,0	39,0	54,3	94,0	10	200
67508	M1/2"-20	5	31,0	29,5	67,8	25,0	39,0	51,8	90,0	10	150
67509	M3/4"-20	5	37,0	34,5	71,3	26,0	39,0	54,3	132,0	10	150
67510	M3/4"-25	5	37,0	34,5	71,3	26,0	39,0	54,3	121,0	10	100
67511	M3/4"-32	5	48,0	43,5	78,3	26,0	50,0	61,3	172,0	5	100

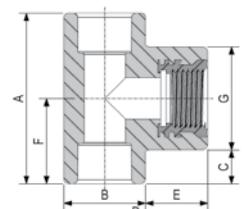


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	I	CH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g								
67512	M1"-32	5	48,0	43,5	91,8	28,0	50,0	61,3	34,0	269,0	5	50

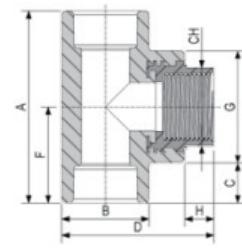


TEE FILETTATO F THREADED TEE F

Saldatura a bicchiere Socket welding



Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	F	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g								
68008	20-F1/2"-20	5	62,0	29,5	12,0	51,8	22,3	31,0	38,0	78,0	10	150
68009	20-F3/4"-20	5	62,0	29,5	8,5	51,8	22,3	31,0	45,0	104,0	10	100
68010	25-F3/4"-25	5	74,0	34,5	14,5	54,3	19,8	37,0	45,0	114,0	10	100
68011	25-F1/2"-25	5	69,0	34,5	18,0	54,3	19,8	34,5	38,0	85,0	10	100
68014	32-F3/4"-32	5	96,0	43,5	20,0	61,3	17,8	48,0	56,0	170,0	5	50

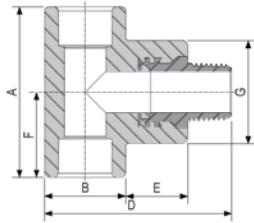


Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	F	G	H	CH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g										
68016	32-F1"-32	5	96,0	43,5	20,0	75,8	17,8	48,0	56,0	14,5	39,0	283,0	5	50



TEE FILETTATO M *THREADED TEE M*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

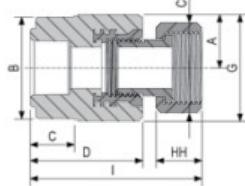


Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	F	G	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g		
68508	20-M½"-20	5	62,0	29,5	67,8	22,3	31,0	38,0	110,0	10	150



BOCCHETTONE DIRTTO *PIPE UNION*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



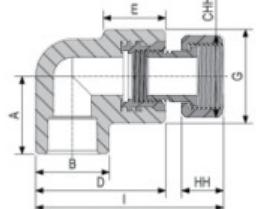
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	G	I	HH	CHH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g									
69010	F¾"-20	5	19,2	33,5	15,5	41,0	38,5	64,5	14,0	30,0	127,0	5	200
69011	F¾"-25	5	19,2	33,5	17,0	41,0	38,5	66,0	14,0	30,0	131,0	5	150
69012	F1"-25	5	22,2	39,0	15,5	41,0	44,5	68,0	16,0	38,0	202,0	5	150
69013	F1"-32	5	22,2	34,5	18,0	41,0	44,5	71,5	16,0	38,0	203,0	5	100

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	G	I	H	CH	HH	CHH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g											
69014	F1¼"-32	5	29,0	43,5	18,5	60,5	58,0	90,0	14,5	39,0	20,0	46,0	424,0	5	50

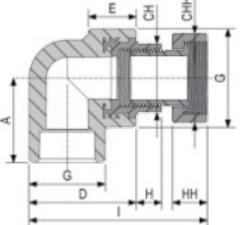


BOCCHETTONE CURVO *BENT PIPE UNION*

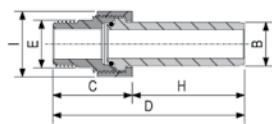
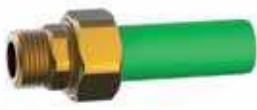
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	I	HH	CHH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g									
69110	F¾"-20	5	32,0	29,5	51,8	25,0	38,0	76,0	16,0	30,0	139,0	5	150
69111	F¾"-25	5	32,0	34,5	54,3	26,0	45,0	78,0	16,0	30,0	146,0	5	150
69112	F1"-25	5	37,0	34,5	54,3	26,0	45,0	84,0	18,0	38,0	220,0	5	100
69113	F1"-32	5	48,0	43,5	61,3	26,5	56,0	91,0	18,0	38,0	240,0	5	70



Art. Item	DN	SDR	A	B	D	E	G	I	H	CH	HH	CHH	Peso Weight	confezione pack	scatola box
	mm		mm	g											
69114	F1¼"-32	5	48,0	43,5	75,8	28,0	56,0	99,0	14,5	39,0	18,0	46,0	450,0	5	40



BOCCHETTONE FILETTATO M *THREADED PIPE UNION M*

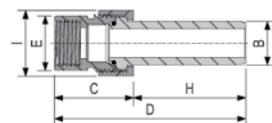
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	B	C	D	E	H	I	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
69230	M½"-20	11	20,0	36,5	86,5	22,0	50,0	29,0	92,0		5		200
69232	M¾"-25	11	25,0	40,5	95,5	26,0	55,0	38,0	163,0		5		100
69234	M1"-32	11	32,0	41,0	106,0	34,0	65,0	46,0	229,0		5		50
69236	M1¼"-40	11	40,0	46,0	109,0	42,0	63,0	55,0	384,0		5		40
69238	M1½"-50	11	50,0	65,0	144,0	52,0	79,0	64,0	725,0		1		20
69240	M2"-63	11	63,0	65,0	145,0	64,0	80,0	82,0	994,0		1		15



BOCCHETTONE FILETTATO F *THREADED PIPE UNION F*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



BOCCHETTONE FILETTATO F *THREADED PIPE UNION F*

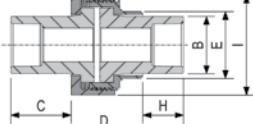
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	B	C	D	E	H	I	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
69260	F½"-20	11	20,0	36,0	86,0	24,0	50,0	30,0	90,0		5		200
69262	F¾"-25	11	25,0	40,5	95,5	32,0	55,0	38,0	163,0		5		100
69264	F1"-32	11	32,0	42,3	107,3	40,0	65,0	46,0	260,0		5		50
69266	F1¼"-40	11	40,0	49,0	112,0	47,5	63,0	55,0	444,0		5		40
69268	F1½"-50	11	50,0	61,5	140,5	56,0	79,0	65,0	670,0		1		20
69270	F2"-63	11	63,0	65,0	145,0	70,0	80,0	82,0	1090,0		1		15



BOCCHETTONE a saldare femmina *PIPE UNION to weld female*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



BOCCHETTONE a saldare femmina *PIPE UNION to weld female*

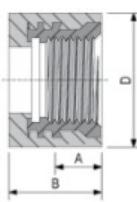
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	B	C	D	E	H	I	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
69280	20-20	11	26,5	27,8	79,6	31,0	18,8	46,0	188,0		5		100
69282	25-25	11	33,0	31,2	85,0	38,0	19,8	52,0	224,0		5		50
69284	32-32	11	40,5	40,9	106,0	50,0	25,0	67,0	532,0		5		30
69286	40-40	11	49,0	45,8	119,0	56,0	24,8	80,0	705,0		5		20
69288	50-50	11	58,5	50,0	131,0	71,0	26,5	97,0	1091,0		1		10
69290	63-63	11	74,0	59,0	153,0	81,0	38,0	109,0	1330,0		1		8



GHIERA DI SOSTITUZIONE *RING NUT*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



GHIERA DI SOSTITUZIONE *RING NUT*

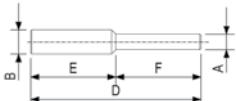
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	A	B	D	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm	mm	mm	mm	g				
69314	F½"	11,3	22,5	32,5	44,0		5		200



STEOLO IN PP-R *STEM PP-R*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



STEOLO IN PP-R *STEM PP-R*

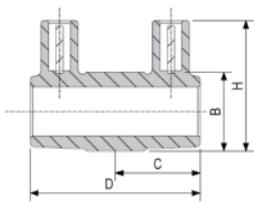
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	A	B	D	E	F	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
69350	7-11	7,3	11,3	80,0	40,0	40,0	6,0		10		1000



MANICOTTO ELETTRICO *ELECTRIC COUPLING*

Saldatura elettrica *Electric welding*

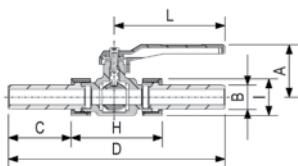


Art. Item	DN mm	SDR	B mm	C mm	D mm	H mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
69508	20	5	33,0	35,0	70,0	52,0	54,0	10	250
69510	25	5	38,5	35,0	70,0	58,0	54,0	10	200
69512	32	5	45,5	35,0	70,0	65,0	75,0	10	150
69514	40	5	55,0	42,5	85,0	75,0	112,0	5	100
69516	50	5	68,0	44,0	88,0	87,0	150,0	5	75
69518	63	5	82,0	49,0	98,0	100,0	220,0	5	50
69520	75	5	98,0	62,5	125,0	114,0	341,0	1	40
69522	90	5	113,0	73,0	146,0	130,0	500,0	1	24
69524	110	5	136,0	77,5	155,0	144,0	663,0	1	12
69526	125	5	156,5	83,0	166,0	167,0	1000,0	1	6
69528	160	11	190,0	87,5	175,0	201,5	1500,0	1	4
69530	200	11	232,0	92,5	185,0	243,0	2171,0	1	4
69532	250	11	296,0	106,0	212,0	300,0	4461,0	1	
69534	315	11	372,5	120,0	240,0	373,0		1	
69536	355	11						1	
69538	400	11						1	



VALVOLA A SFERA *BALL VALVE*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

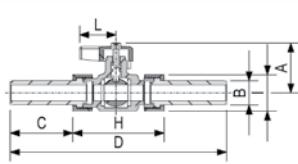


Art. Item	DN mm	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	I mm	L mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
40008	20	11	45,0	20,0	51,5	177,0	74,0	30,0	90,0	305,0	5	50
40010	25	11	46,0	25,0	54,5	189,0	80,0	36,0	90,0	455,0	5	40
40012	32	11	56,0	32,0	65,0	217,0	87,0	46,0	114,0	730,0	1	20
40014	40	11	64,5	40,0	63,0	231,0	105,0	55,0	114,0	1070,0	1	15
40016	50	11	66,0	50,0	79,0	266,0	108,0	65,0	114,0	1340,0	1	10
40018	63	11	82,0	63,0	80,0	276,5	116,5	82,0	146,0	2200,0	1	7



VALVOLA A SFERA con maniglia a farfalla *BALL VALVE with butterfly hand*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

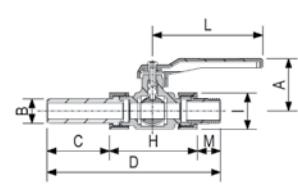


Art. Item	DN mm	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	I mm	L mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
40058	20	11	39,0	20,0	51,5	177,0	74,0	30,0	30,0	302,0	5	50
40060	25	11	41,0	25,0	54,5	189,0	80,0	36,0	30,0	452,0	5	40
40062	32	11	46,0	32,0	65,0	217,0	87,0	46,0	35,0	725,0	1	20

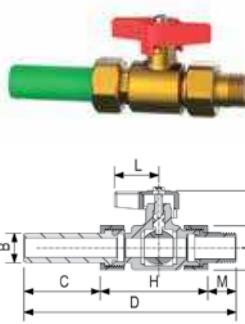


VALVOLA A SFERA *BALL VALVE*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN mm	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	I mm	L mm	M mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
40068	M1½"-20	11	45,0	20,0	51,5	143,5	74,0	30,0	90,0	18,0	324,0	5	50
40070	M¾"-25	11	46,0	25,0	54,5	157,0	80,0	36,0	90,0	22,5	475,0	5	40
40072	M1"-32	11	56,0	32,0	65,0	178,5	87,0	46,0	114,0	26,5	811,0	1	20
40074	M1¼"-40	11	64,5	40,0	63,0	194,0	105,0	55,0	114,0	26,0	1230,0	1	
40076	M1½"-50	11	66,0	50,0	79,0	221,0	108,0	65,0	114,0	34,0	1810,0	1	
40078	M2"-63	11	82,0	63,0	80,0	234,5	116,5	82,0	146,0	38,0	2740,0	1	



VALVOLA A SFERA con maniglia a farfalla *BALL VALVE with butterfly hand*

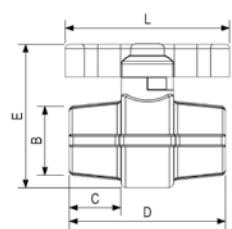
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	H	I	L	M	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
40098	M1½"-20	11	39,0	20,0	51,5	143,5	74,0	30,0	30,0	18,0	321,0		5		50
40100	M¾"-25	11	41,0	25,0	54,5	157,0	80,0	36,0	30,0	22,5	472,0		5		40
40102	M1"-32	11	46,0	32,0	65,0	178,5	87,0	46,0	34,0	26,5	806,0		1		20



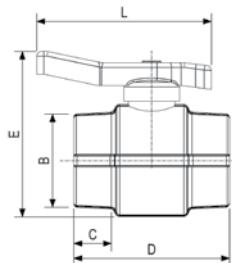
VALVOLA A SFERA *BALL VALVE*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



VALVOLA A SFERA *BALL VALVE*

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



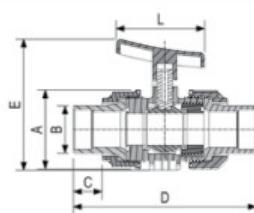
Art. Item	DN	SDR	B	C	D	E	L	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	g				
40228	20	5	30,0	23,0	73,5	72,0	66,0	122,0		5		100
40230	25	5	35,8	25,0	77,5	72,0	66,0	163,0		5		80
40232	32	5	44,5	25,0	89,0	80,0	76,5	204,0		1		40



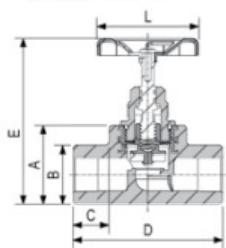
VALVOLA A SFERA CON CORPO E SFERA IN PP-R

BALL VALVE WITH BODY AND BALL IN PP-R

Saldatura a bicchiere *Socket welding*



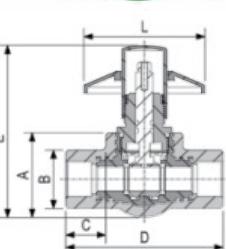
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	L	Peso Weight		confezione pack		scatola box
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g				
40358	20	7,4	52,0	26,5	28,4	134,0	74,4	65,0	128,0		1		25
40360	25	7,4	59,5	33,0	30,0	148,5	86,0	80,0	202,0		1		20
40362	32	7,4	75,0	40,5	39,0	178,0	105,0	80,0	311,0		1		15
40364	40	7,4	88,0	49,0	42,5	207,0	129,0	94,0	548,0		1		10
40366	50	7,4	104,0	58,5	47,0	224,0	145,0	94,0	728,0		1		8
40368	63	7,4	131,5	77,5	54,0	253,5	189,0	144,0	1373,0		1		



RUBINETTO D'ARRESTO SHUT-OFF VALVE

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

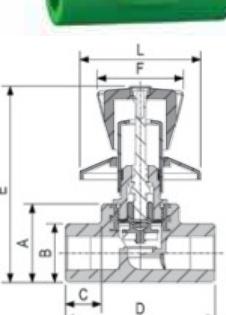
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	L	Peso Weight		
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g	confezione pack	scatola box
40719	20	5	45,5	34,0	21,0	87,0	96,0	59,0	251,0	1	40
40721	25	5	45,5	34,0	21,0	87,0	96,0	59,0	244,0	1	40
40723	32	5	56,8	43,5	21,0	96,0	116,8	59,0	434,0	1	30



RUBINETTO D'ARRESTO CON VALVOLA A SFERA SHUT-OFF VALVE WITH BALL VALVE

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

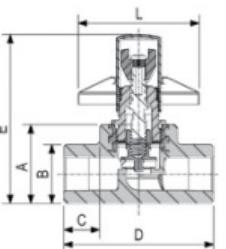
Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	L	Peso Weight		
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g	confezione pack	scatola box
40730	20	5	49,0	34,0	23,5	91,0	122,0	71,0	535,0	1	40
40732	25	5	49,0	34,0	23,5	91,0	122,0	71,0	534,0	1	40



RUBINETTO D'ARRESTO SHUT-OFF VALVE

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	F	L	Peso Weight		
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	g	confezione pack	scatola box
40900	20	5	45,5	34,0	21,0	87,0	117,5	46,0	70,0	456,0	1	40
40902	25	5	45,5	34,0	21,0	87,0	117,5	46,0	70,0	455,0	1	40
40920	32	5	56,8	43,5	21,0	96,0	124,3	46,0	71,0	570,0	1	30



RUBINETTO D'ARRESTO SHUT-OFF VALVE

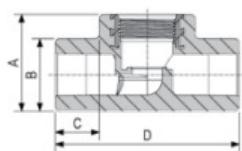
Saldatura a bicchiere *Socket welding*

Art. Item	DN	SDR	A	B	C	D	E	L	Peso Weight		
	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	g	confezione pack	scatola box
40921	20	5	45,5	34,0	21,0	87,0	92,0	70,0	300,0	1	40
40923	25	5	45,5	34,0	21,0	87,0	92,0	70,0	299,0	1	40
40924	32	5	56,8	43,5	21,0	96,0	106,0	70,0	464,0	1	30



CORPO RUBINETTO **VALVE CASING**

Saldatura a bicchiere *Socket welding*

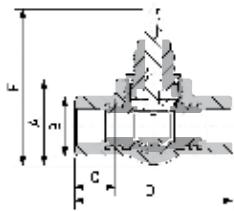


Art. Item	DN	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
40846	20	5	45,5	34,0	21,0	87,0	110,0	10	100
40847	25	5	45,5	34,0	21,0	87,0	100,0	10	100
40850	32	5	56,8	43,5	21,0	96,0	170,0	5	50



CORPO RUBINETTO **VALVE CASING**

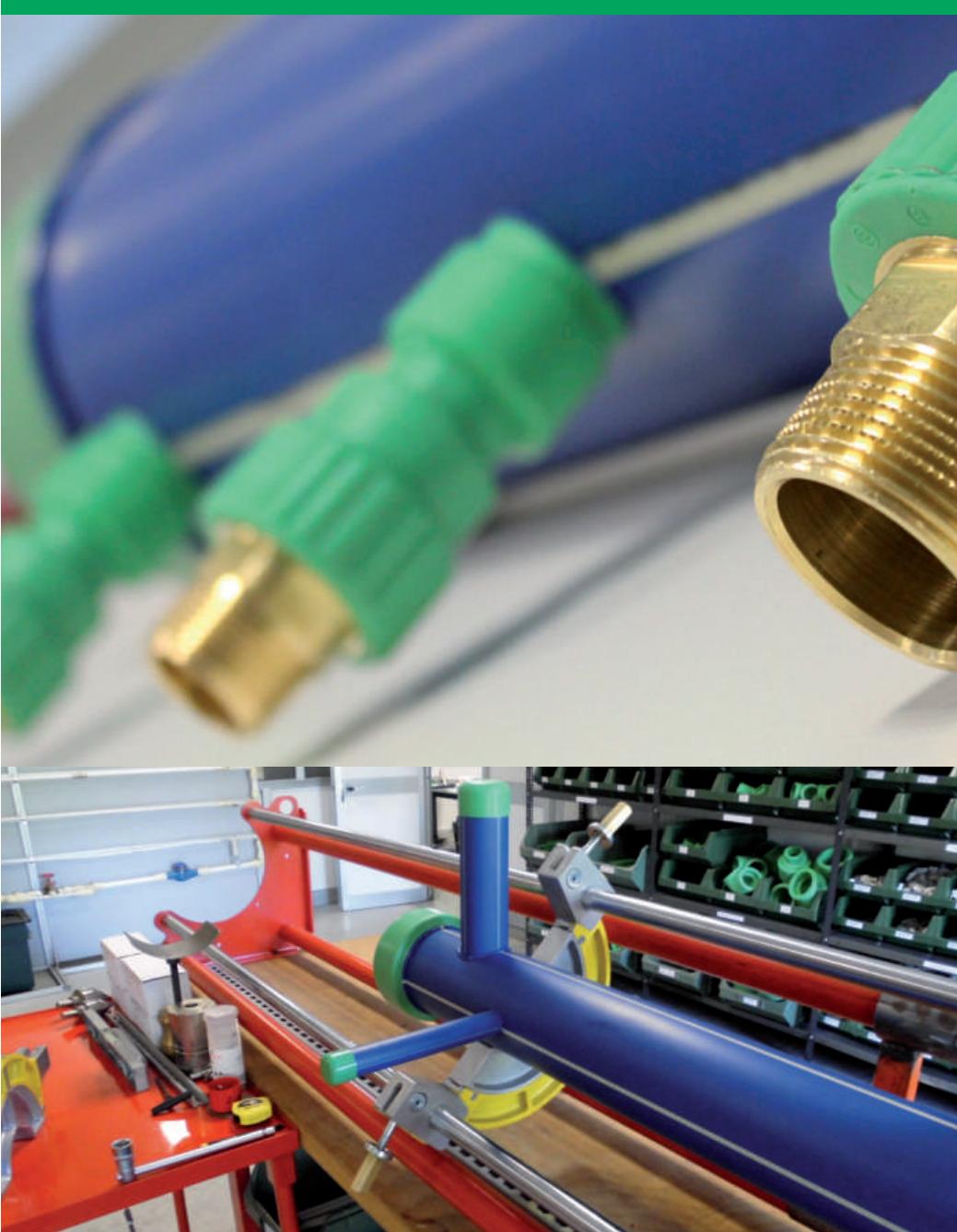
Saldatura a bicchiere *Socket welding*



Art. Item	DN	SDR	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	Peso Weight g	confezione pack	scatola box
40852	20	5	49,0	34,0	23,5	91,0	90,0	400,0	1	
40854	25	5	49,0	34,0	23,5	91,0	90,0	390,0	1	

Collettori e pezzi speciali in polipropilene

Manifolds and special fittings made of polypropylene



fusio-technik



La soluzione su misura, pratica e sicura

Le sempre più specifiche richieste di mercato e l'eccellenza dei prodotti realizzati in materiale plastico hanno portato **aquatechnik** a realizzare un reparto produttivo specificamente equipaggiato per la produzione di collettori e pezzi speciali realizzati mediante la vasta e completa gamma **fusio-technik** (tubi e raccordi realizzati in PP-R, polipropilene).

A custom-made practical and safe solution

The continuous and specific market demands along with the excellent quality levels of plastic have allowed **aquatechnik** to set up a specifically equipped production department for manifolds and special fittings for the wide and complete **fusio-technik** range (pipes and fittings made of PP-R, polypropylene).





aquatechnik®

Soluzioni per l'idraulica e l'impiantistica
Solutions for plumbing and plant-engineering

multi-calor multi-eco



Ampia gamma di tubi multistrato di alta qualità
Wide range of high quality multilayer pipes

polipert polipex



Tubi in PE-X e PE-RT con barriera antiossigeno
PE-X and PERT pipes with antioxigen barrier

safety.pol



Sistema brevettato di raccordi in PPSU
Patented system of PPSU fittings

safety.clima



Sistema brevettato di raccordi in PA-M per impianti tecnici
Patented system of PA-M fittings for technical installations

safety.gas



Sistema brevettato di raccordi in lega di ottone per linee gas con tubi multistrato
Patented system of brass alloy fittings for gas transport with multilayer pipes

universal



Sistema di raccordi a pressare multipinza interamente in PPSU
Multi-jaw press-fitting system with PPSU full-made fittings

fusio-technik



Sistema di tubi e raccordi in PP-R a saldare
Pipes and fittings in PP-R for polyfusion welding

iso-technik



Sistema di tubi e raccordi in PP-R preisolati in PUR a saldare
PUR preinsulated pipes and fittings in PP-R for polyfusion welding

valu-technik



Sistema completo per pannelli radianti
Complete radiantpanel system

SEDE AMMINISTRATIVA PRODUZIONE E MAGAZZINO ADMINISTRATIVE SEAT PRODUCTION AND WAREHOUSE

Via P. F. Calvi, 40
20020 Magnago (MI) - ITALY
Ph: +39 (0)331 307015
+39 (0) 331 3086
Fax: +39 (0)331 306923
E-mail ITALIA: info@aquatechnik.it
E-mail EXPORT: aquatechnikexp@aquatechnik.it

CENTRO DIDATTICO DIMOSTRATIVO DEMONSTRATIVE/TRAINING CENTER

Via Bonsignora, 53
21052 Busto Arsizio (VA) - ITALY

www.aquatechnik.it

Seguici su *Follow us*



Aquatechnik group spa si riserva di apportare, senza alcun preavviso, qualunque modifica che si rendesse tecnicamente necessaria in relazione ai prodotti e alla propria documentazione tecnica alla quale gli utilizzatori sono invitati ad aggiornarsi con periodicità tramite le versioni presenti sul sito.

Aquatechnik group spa can bring, without warning, changes or substitution about its products and its technical documentation to which the users are invited to up-date periodically consulting the documentation on the web-site.