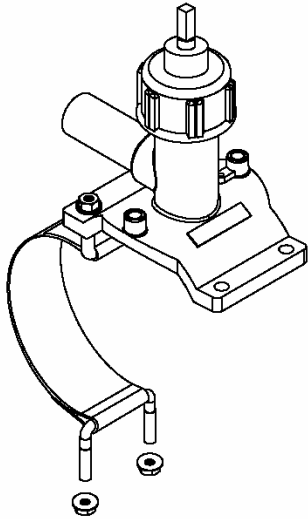


# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO/ASSEMBLY INSTRUCTIONS

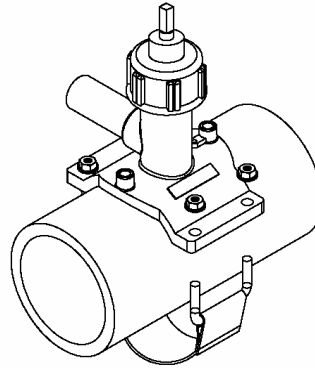
## COLLARE DI PRESA IN CARICO CON VALVOLA INCORPORATA

### TAPPING VALVE

1



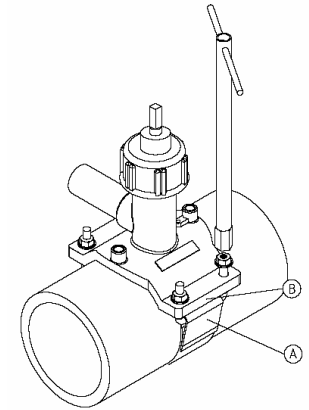
2



**IMPORTANTE: RASCHIARE E PULIRE CON L'APPOSITO DETERGENTE IL TUBO PRIMA DELLA SALDATURA**

**IMPORTANT: SCRAPE AND CLEAN PIPE WITH APPROPRIATE DETERGENT BEFORE WELDING**

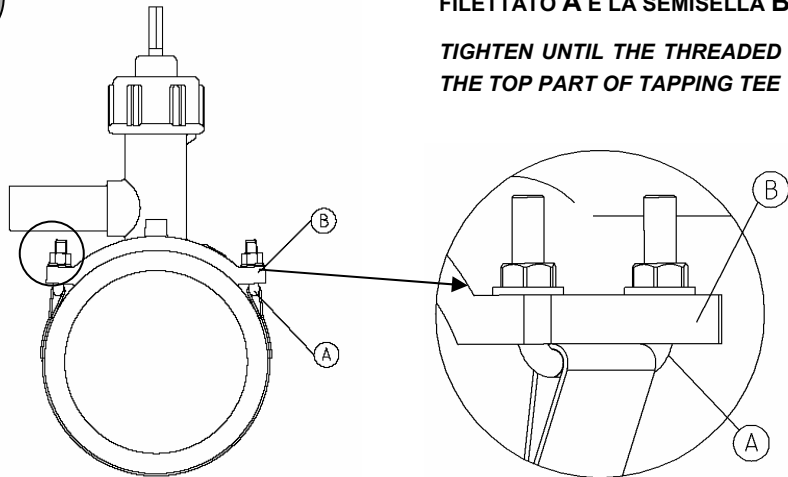
3



**IMPORTANTE: UTILIZZARE LA CHIAVE PER IL SERRAGGIO DEI QUATTRO DADI**

**IMPORTANT: USE THE KEY TO TIGHTEN THE FOUR SCREW NUTS**

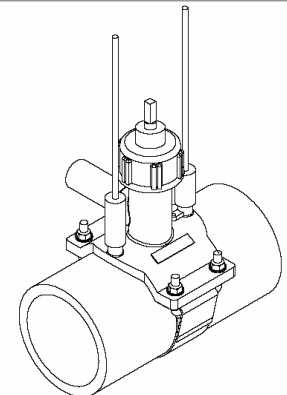
4



**SERRARE FINO A PORTARE A CONTATTO IL PERNO FILETTATO A E LA SEMISELLA B**

**TIGHTEN UNTIL THE THREADED CONNECTOR A AND THE TOP PART OF TAPPING TEE B MEET**

5



**SALDARE IL COLLARE SUL TUBO E ATTENDERE IL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO (20 MINUTI)**

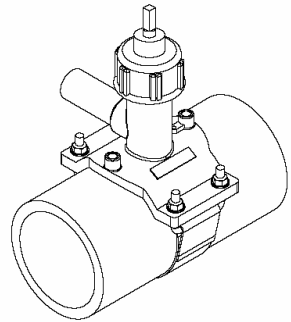
**WELD THE TAPPING VALVE ON THE PIPE AND WAIT UNTIL THE END OF THE COOLING TIME (20 MINUTES)**

# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO/ASSEMBLY INSTRUCTIONS

## COLLARE DI PRESA IN CARICO CON VALVOLA INCORPORATA

### TAPPING VALVE

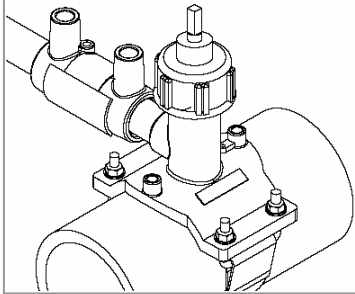
6



PREPARARE LA DERIVAZIONE DEL COLLARE PER UNA NUOVA CONNESSIONE AD ESEMPIO RASCHIANDOLA E PULENDOLA PER UN'ELETTRISALDATURA.

PREPARE THE OUTLET OF THE TAPPING VALVE FOR A NEW CONNECTION BY SCRAPING AND CLEANING IT FOR ELECTROFUSION.

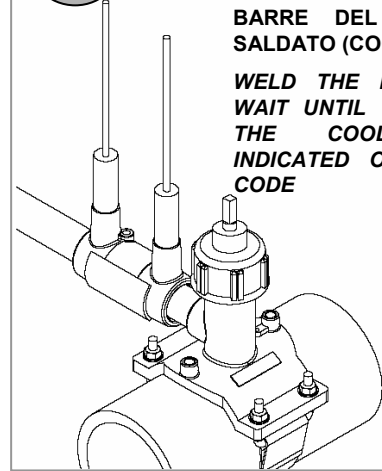
7



INSERIRE IL RACCORDO DA SALDARE E PROCEDERE SEGUENDO LE ISTRUZIONI FORNITE CON IL RACCORDO STESSO

INSERT THE WELDABLE FITTING ON THE OUTLET AND PROCEED WITH THE WELDING BY FOLLOWING THE INSTRUCTIONS SUPPLIED WITH THE FITTING

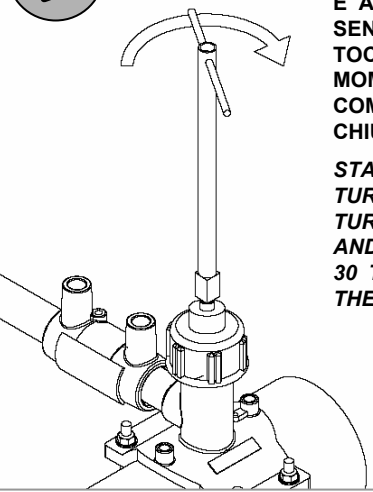
8



SALDARE E ATTENDERE IL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO INDICATO SUL CODICE A BARRE DEL RACCORDO SALDATO (COOLING TIME)

WELD THE FITTING AND WAIT UNTIL THE END OF THE COOLING TIME INDICATED ON THE BAR CODE

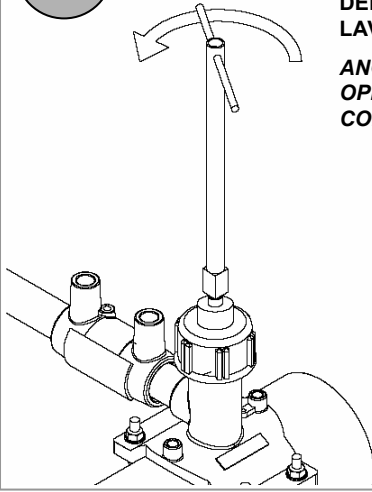
9



LA FORATURA DEL TUBO SI ESEGUE PARTENDO DAL PUNTO MORTO SUPERIORE E AVVITANDO CON L'APPOSITA CHIAVE IN SENSO ORARIO: DOPO 13 GIRI LA FRESA TOCCA IL TUBO IN PE. DA QUESTO MOMENTO INIZIA LA FORATURA CHE SI COMPLETA A 30 GIRI, COSI' FACENDO SI CHIUDE ANCHE LA VALVOLA

START THE PERFORATION OF THE PIPE BY TURNING THE KEY CLOCKWISE: AFTER 13 TURNS THE CUTTER REACHES THE PIPE AND THE PERFORATION ON STARTS. AFTER 30 TURNS, THE PIPE IS PERFORATED AND THE VALVE IS CLOSED

10



OCCORRONO ALTRI 30GIRI IN SENSO ANTIORARIO PER LA TOTALE APERTURA DELLA VALVOLA E IL COMPLETAMENTO DEL LAVORO

ANOTHER 30 TURNS COUNTERCLOCKWISE OPEN THE VALVE AND THE INSTALLATION IS COMPLETED