

1

I Evidenziare la zona interessata con il pennarello (00MARK).

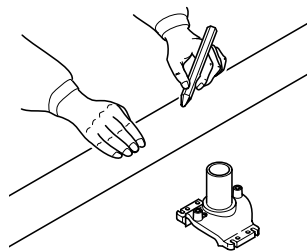
DE Markieren Sie die Schweißzone mit einem Wachsstift (00MARK).

ES Marcar la zona de soldadura con un rotulador indeleble (00MARK).

F Marquer la zone de soudure avec le crayon (00MARK).

GB Mark the welding area with a wax crayon (00MARK) or marker.

NL Bepaal de plaats van de lasverbinding met een potlood (12MAT).



2

I Raschiare con attenzione la superficie del tubo utilizzando il raschietto manuale (00RAM1).

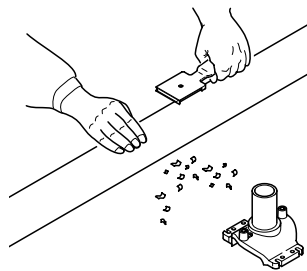
DE Schälen Sie die Rohroberfläche sorgsam mit einem Handschaber (00RAM1).

ES Raspar cuidadosamente la superficie del tubo utilizando un raspador manual (00RAM1).

F Gratter soigneusement la surface du tube à l'aide d'un racle tube manuel (00RAM1).

GB Scrape the pipe surface carefully using an approved scraper (00RAM1).

NL Schraap zorgvuldig de oppervlakte van de buis, met behulp van het aangepaste gereedschap (00RAM1).



3

I Sgrassare la superficie del tubo interessata alla saldatura precedentemente raschiata e l'interno della derivazione con il liquido detergente (00LID1).

DE Entfernen Sie nach dem Schälen die Späne auf der Rohroberfläche und innerhalb der Schelle und benutzen Sie zum säubern PE-Reiniger (00LID1).

ES Limpiar de grasa la superficie del tubo previamente raspada y el interior de la derivación electrosoldable con el líquido detergente (00LID1).

F Dégraisser la surface du tube qui vient d'être grattée ainsi que la partie interne de la dérivation avec le détergent liquide (00LID1).

GB After scraping, remove grease from the welding area of the pipe and the inside of the branch, using an approved cleaning agent (00LID1).

NL Ontvet het geschraapte gedeelte, alsook het contact gedeelte van de aftakking, met een vloeibaar detergent (00LID1).

NEVER PERFORATE THE PIPE BEFORE ACCOMPLISHING WELDING.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

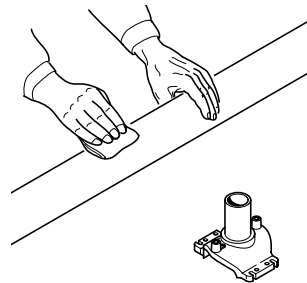
FRÄSEN SIE DAS ROHR NIE VOR DER SCHWEIBUNG AUS!

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

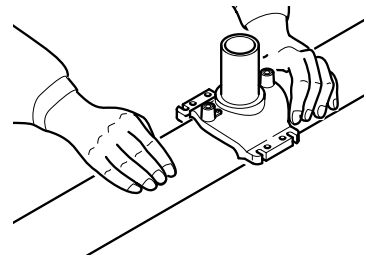
NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.



F Après avoir gratté et nettoyé les zones à souder, positionner la dérivation sur le tube en étant attentif à ne pas souiller les surfaces précédemment nettoyées.

GB Immediately after scraping and cleaning, apply the branch on to the pipe watching out not to dirty the previously cleaned surfaces.

NL Na het schrappen en ontvetten van de te lassen zones, plaats de te lassen aftakking op de buis, erop lettend de gereinigde oppervlakten niet te vervuilen.



5

I Serrare i quattro dadi, utilizzando l'apposita chiave

- fino a portare a contatto le due semiselle A e B nel caso di collare di presa con fondo staffa rigido (vedi figura 1).

DE Befestigen Sie die vier Schrauben.

- Ziehen Sie so lange an, bis die Ober- und Unterseite der Schelle fest sitzen, dies gilt für Schellen mit einer Plastikunterschale. (siehe fig. 1)

ES Apretar los cuatro tornillos, usando la llave adecuada.

F Serrer les 4 boulons à l'aide de la clef prévue à cet effet.

GB Use a wrench to tighten the four screw nuts until top and bottom part of branch saddle come into tight contact, A and B, for branch saddle with plastic underclamp (see fig. 1).

NL Span de 4 bouten aan met de aangepaste sleutel, tot dat de twee halve schelpen A en B elkaar raken, ingeval van een aftakking met een harde schaal (zie fig.1).

NEVER PERFORATE THE PIPE BEFORE ACCOMPLISHING WELDING.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

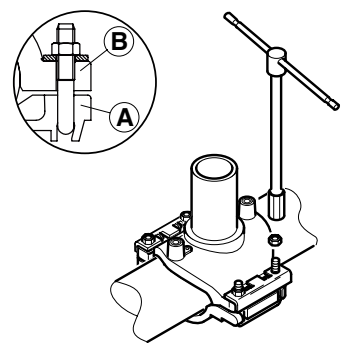


FIG.1

6

I • fino a portare a contatto il perno filettato A e la semisella B nel caso in cui il collare di presa abbia la cinghia (vedi figura 2).

DE • Ziehen Sie so lange an, bis die Schraubverbindung A und die Oberseite der Schelle B sich berühren, dies gilt für Schellen mit einem Gurt (siehe fig. 2).

ES • Hasta poner en contacto el tornillo A y la parte superior de la derivación B, en el caso de derivaciones con cincha (ver figura 2).

F • Jusqu'à la jonction de la tige filetée A et de la demi selle B en cas de collier avec sangle (voir fig.2).

GB • Tighten until the threaded connector A and the top part of branch saddle B meet, for branch saddle with belt (see fig. 2).

NL • Tot aan de inkeping van de bout A en de halve schaal B, ingeval van een zadelaftakking met singel (zie fig.2)

NEVER PERFORATE THE PIPE BEFORE ACCOMPLISHING WELDING.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFECTUER LA SOUDURE.

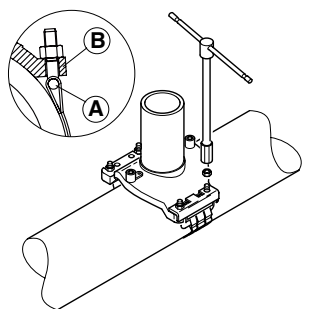
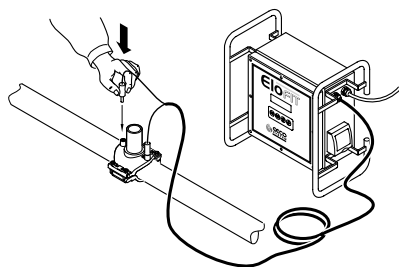


FIG.2

- I** ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - COLLARI DI PRESA A TRONCHETTO
- DE** MONTAGEANLEITUNG - STUTZENSCHELLEN
- ES** INSTRUCCIONES DE MONTAJE - DERIVACIONES ELECTROSOLDABLES
- F** INSTRUCTIONS D'INSTALLATION - SELLE DE DERIVATION
- GB** ASSEMBLY INSTRUCTIONS - BRANCH SADDLES
- NL** INSTALLATIE VOORSCHRIFTEN - ELEKTRO AANBOORZADEL MET TE LASSEN UITEINDE



DE Verbinden sie die Schweißadapter mit den Anschlüssen an der Schelle. Vergewissern Sie sich, dass während der Schweißung kein Material austritt und beachten Sie die Abkühlzeit (20 Minuten).

ES Conectar los dos cables eléctricos de la máquina de soldar en los conectores de la derivación.

Seleccionar el tiempo y la tensión de soldadura. Una vez finalizado el ciclo de soldadura, verificar que no se ha producido salida de material fundido entre el tubo y la derivación, y respetar el tiempo de enfriamiento (20 minutos).

F Raccorder les 2 cosses de l'automate aux connecteurs de la dérivation. Sélectionner le temps et la tension de soudure.

A la fin du cycle de soudure, vérifier qu'à la jonction entre le tube et le raccord il n'y a pas de sortie matière, respecter le temps de refroidissement (20 minutes).

GB Connect the two electric pins to the welding connectors of the branch saddle.

After completing the welding process, verify that no material has leaked out of the joint between the pipe and the fitting and wait the cooling time (20 minutes).

NL Verbindt de twee klemmen van het lastoestel aan de verbindingpunten van het zadelstuk. Kies de spanning en de tijd. Bij het einde van de lastijd, controleer of er geen materiaal van tussen de verbinding loopt en respecteer de afkoelingsijd (20 minuten).

8

I Dopo avere atteso il tempo di raffreddamento è possibile effettuare la prova in pressione con l'apposita unità per collaudo reti in pressione. In tabella è segnalato il tempo minimo in MINUTI per la realizzazione della prova.

DE Nach Beendigung der Abkühlzeit ist es möglich, mit dem Drucksensor einen Drucktest durchzuführen.

In der nachfolgenden Tabelle können Sie ersehen, wieviele Minuten der Test mindestens dauern wird.

ES Después de haber esperado el tiempo de enfriamiento es posible efectuar la prueba en presión con la adecuada unidad por prueba redes en presión.

En tablero es señalado el tiempo mínimo en MINUTOS por la realización de la prueba.

F Une fois le temps de refroidissement écoulé, vous pouvez procéder aux essais en pression à l'aide du matériel adéquat.

Le tableau qui suit indique le temps minimum en MINUTES pour la réalisation des essais.

GB After the cooling time it's possible to do the pressure test with the Pressure Sensor.

In the following table you find the minum time in MINUTES to start the test.

NL Eenmaal de afkoelingsijd is gerespecteerd, kan je overgaan tot de druktest met behulp van het aangepast gereedschap. De tabel die volgt geeft de minimum tijd in minuten voor de realisatie van de test.

Dn pipe		P =< 6 bar 87 PSI	P=< 24 bar 348 PSI
mm	inch		
40÷63	1" 1/4 - 2"	cooling + 20	cooling + 30
75÷315	2" 1/2 - 12"	cooling + 20	cooling + 60

9

I Procedere ora alla foratura della derivazione e del tubo con una fresa.

DE Fahren Sie nun mit dem Ausfräsen des Rohres fort.

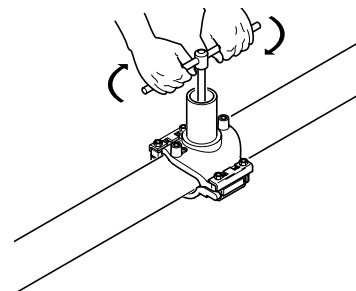
ES Proceder ahora a la perforación de la derivación y del tubo con una fresa.

F Procédez maintenant au perçage de la dérivation et du tube avec

une fraise.

GB Proceed now with the preforation of the pipe.

NL Na afkoeling ga over tot het boren van het gat in de buis, via de af-takking met aangepast gereedschap.



10

I A fine operazione la parte inferiore della sella può essere indifferentemente lasciata sul tubo o eliminata.

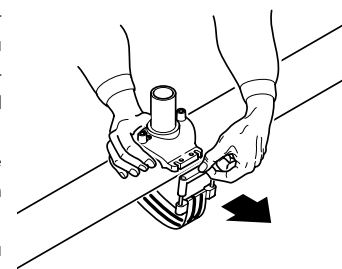
DE Sie können die Plastikunterschale (bzw. den Gurt) montiert lassen, oder ihn entfernen.

ES Una vez finalizada la operación, la parte inferior de la derivación puede ser tanto eliminada como dejarla permanentemente montada en la derivación.

F A la fin de l'opération la partie inférieure de la selle peut être indifféremment laissée sur le tube ou ôtée.

GB You can either leave the underclamp on the saddle or remove it.

NL Bij het einde van de handeling kan de singel ter plaatse blijven of verwijderd worden.



RECOMANDATIONS PUOR LEUR ÉLIMINATION:

LE POLYÉTHYLÈNE UTILISÉE PUOR LA PRODUCTION DE L'ARTICLE EST UN MATÉRIEL RECYCLABLE: DISPOSER PAR LES CENTRES AUTORISÉS. NE DISPERSER PAS LA CONFECTION/EMBALLAGE DU PRODUIT DANS L'AMBIENT, RECYLER AVEC LA RÉCOLTE DEFFÉRENCIÉ.

RECOMENDATIONS FOR THEIR DISPOSAL:

POLYETHYLENE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES. DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.