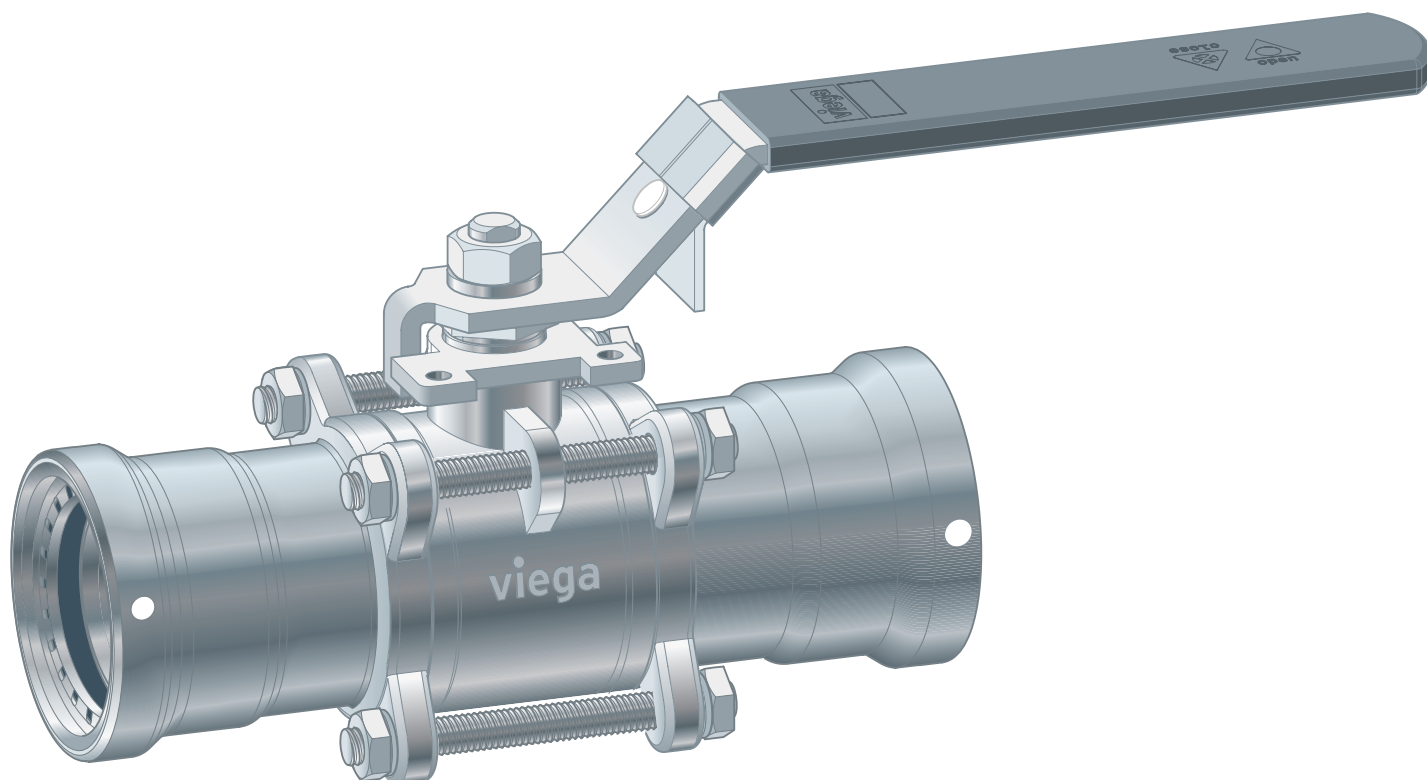


## Istruzioni per l'uso

# Valvola a sfera Easytop XL estremità a pressare femmina Megapress S XL, 3 parti



Valvola a sfera in tre parti per il sistema di raccordi a pressare in acciaio non legato per tubi di acciaio a parete normale

**Modello**  
4275.8XL

**Anno di produzione (da)**  
05/2021

**viega**

# Indice

|          |                                                |           |
|----------|------------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>Note sulle istruzioni per l'uso</b>         | <b>4</b>  |
| 1.1      | Destinatari                                    | 4         |
| 1.2      | Identificazione delle note                     | 4         |
| 1.3      | Nota su questa versione linguistica            | 5         |
| <b>2</b> | <b>Informazioni sul prodotto</b>               | <b>6</b>  |
| 2.1      | Norme e regolamenti                            | 6         |
| 2.2      | Impiego previsto                               | 7         |
| 2.2.1    | Campi di impiego                               | 8         |
| 2.2.2    | Fluidi                                         | 8         |
| 2.3      | Descrizione del prodotto                       | 8         |
| 2.3.1    | Visione d'insieme                              | 8         |
| 2.3.2    | Tubi                                           | 10        |
| 2.3.3    | Raccordi a pressare                            | 14        |
| 2.3.4    | Guarnizioni                                    | 15        |
| 2.3.5    | Dati tecnici                                   | 15        |
| 2.3.6    | Marcatura sui componenti                       | 15        |
| 2.4      | Informazioni d'utilizzo                        | 16        |
| 2.4.1    | Corrosione                                     | 16        |
| <b>3</b> | <b>Utilizzo</b>                                | <b>17</b> |
| 3.1      | Trasporto                                      | 17        |
| 3.2      | Stoccaggio                                     | 17        |
| 3.3      | Informazioni sul montaggio                     | 17        |
| 3.3.1    | Avvertenze di montaggio                        | 17        |
| 3.3.2    | Collegamento equipotenziale                    | 22        |
| 3.3.3    | Ingombro e distanze                            | 22        |
| 3.3.4    | Utensili necessari                             | 26        |
| 3.4      | Montaggio                                      | 27        |
| 3.4.1    | Montaggio della leva di comando                | 27        |
| 3.4.2    | Sostituzione della guarnizione                 | 28        |
| 3.4.3    | Tagliare a misura i tubi                       | 29        |
| 3.4.4    | Sbavare i tubi                                 | 30        |
| 3.4.5    | Pressare il raccordo                           | 31        |
| 3.4.6    | Prova di tenuta                                | 33        |
| 3.4.7    | Bloccare la valvola a sfera                    | 34        |
| 3.5      | Ispezione                                      | 34        |
| 3.5.1    | Sostituire le guarnizioni nella parte centrale | 35        |

|       |                         |    |
|-------|-------------------------|----|
| 3.5.2 | Regolare il premistoppa | 42 |
| 3.6   | Smaltimento             | 42 |

# 1 Note sulle istruzioni per l'uso

Questo documento è soggetto a diritti di proprietà, per ulteriori informazioni consultare il sito [viega.com/legal](http://viega.com/legal).

## 1.1 Destinatari

Le informazioni contenute nelle presenti istruzioni sono rivolte ai tecnici del settore idrotermosanitario o a personale specializzato e qualificato.

A persone che non dispongono della formazione professionale o qualifica sopra citata non è consentito eseguire il montaggio, l'installazione ed eventualmente la manutenzione di questo prodotto. Questa limitazione non vale per eventuali avvertenze per l'utilizzo.

L'installazione dei prodotti Viega deve essere eseguita nel rispetto delle regole della tecnica generalmente riconosciute e delle istruzioni per l'uso fornite da Viega.

## 1.2 Identificazione delle note

Le avvertenze e le note sono messe in risalto rispetto al restante testo e in particolare sono contrassegnate da appositi simboli.



### **PERICOLO!**

Avverte del possibile rischio di lesioni mortali.



### **AVVERTIMENTO!**

Avverte del possibile rischio di lesioni gravi.



### **ATTENZIONE!**

Avverte del possibile rischio di lesioni.



### **AVVISO!**

Avverte del possibile rischio di danni materiali.



Avvertenze e suggerimenti aggiuntivi.

## 1.3 Nota su questa versione linguistica

Le presenti istruzioni per l'uso contengono informazioni importanti sulla scelta del prodotto o del sistema, sul montaggio e la messa in servizio, nonché sull'impiego previsto e, se necessario, sulle misure di manutenzione. Queste informazioni sui prodotti, le relative caratteristiche e le tecniche applicative si basano sulla normativa attualmente vigente in Europa (p. es. EN) e/o in Germania (p. es. DIN/DVGW).

Alcuni passaggi del testo possono rimandare a disposizioni tecniche in vigore in Europa/Germania. Queste disposizioni fungono da raccomandazioni per gli altri paesi, qualora in essi non siano vigenti prescrizioni nazionali equivalenti. Le rispettive leggi, standard, prescrizioni, norme e altre disposizioni tecniche nazionali sono prioritarie rispetto alle direttive tedesche/europee contenute nelle presenti istruzioni: le informazioni qui presentate non sono vincolanti per gli altri paesi e le altre regioni e vanno intese, come detto, alla stregua di un supporto.

## 2 Informazioni sul prodotto

### 2.1 Norme e regolamenti

Le norme e i regolamenti seguenti si applicano in Germania ed Europa. I riferimenti alle specifiche norme nazionali possono essere trovati sul sito web del proprio paese all'indirizzo [viega.it/normative](http://viega.it/normative).

#### Regolamenti relativi al paragrafo: campi di impiego

| Campo di applicazione / avvertenza       | Regolamento vigente in Germania |
|------------------------------------------|---------------------------------|
| Impiego non ammesso per gas combustibili | DVGW G 260                      |

#### Regolamenti relativi al paragrafo: fluidi

| Campo di applicazione / avvertenza                                              | Regolamento vigente in Germania          |
|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
| Idoneità per acqua di riscaldamento in impianti di riscaldamento a circolazione | VDI-Richtlinie 2035, foglio 1 e foglio 2 |

#### Regolamenti relativi al paragrafo: Visione d'insieme

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|------------------------------------|---------------------------------|
| Flangia sagomata per attuatori     | DIN EN ISO 5211                 |

#### Regolamenti relativi al paragrafo: tubi

| Campo di applicazione / avvertenza                              | Regolamento vigente in Germania |
|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Distinzione di tipi di tubo e serie tubi                        | DIN EN 10255                    |
| Requisiti per tubi di acciaio tipo bollitore                    | DIN EN 10220                    |
| Requisiti per tubi di acciaio tipo bollitore                    | DIN EN 10216-1                  |
| Requisiti per tubi di acciaio tipo bollitore                    | DIN EN 10217-1                  |
| Rivestimenti protettivi esterni (zincatura) per tubi di acciaio | DIN EN 10240                    |

### Regolamenti relativi al paragrafo: guarnizioni

| Campo di applicazione / avvertenza                            | Regolamento vigente in Germania |
|---------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Campo di impiego della guarnizione di EPDM<br>■ Riscaldamento | DIN EN 12828                    |

### Regolamenti relativi al paragrafo: stoccaggio

| Campo di applicazione / avvertenza        | Regolamento vigente in Germania |
|-------------------------------------------|---------------------------------|
| Requisiti per lo stoccaggio dei materiali | DIN EN 806-4, capitolo 4.2      |

### Regolamenti relativi al paragrafo: Avvertenze per il montaggio

| Campo di applicazione / avvertenza                              | Regolamento vigente in Germania |
|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Rivestimenti protettivi esterni (zincatura) per tubi di acciaio | DIN EN 10240                    |

### Regolamenti relativi al paragrafo: prova di tenuta

| Campo di applicazione / avvertenza                 | Regolamento vigente in Germania                                                                             |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Prova sull'impianto ultimato ma non ancora coperto | DIN EN 806-4                                                                                                |
| Prova di tenuta per installazioni ad acqua         | ZVSHK-Merkblatt:<br>"Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" |
| Requisiti per acqua di riempimento e integrazione  | VDI 2035                                                                                                    |

## 2.2 Impiego previsto



Concordare l'utilizzo del modello per campi di impiego e fluidi diversi da quelli descritti con il Servizio Tecnico Viega.

Una valvola a sfera è un apparecchio in grado di aprire e chiudere singole sezioni di impianto mediante un movimento di 90°. La valvola a sfera non è un apparecchio di regolazione e non può essere utilizzata per la regolazione delle portate volumetriche, in quanto non è consentita una posizione intermedia della sfera.



### AVVISO!

L'apertura e chiusura rapida della valvola a sfera può causare colpi d'ariete nell'impianto.

- Aprire e chiudere la valvola a sfera lentamente.

## 2.2.1 Campi di impiego

L'impiego è possibile, tra l'altro, nei seguenti campi:

- Impianti industriali
- Circuiti di riscaldamento e raffreddamento a vaso chiuso
- Impianti di aria compressa
- Impianti per gas tecnici (su richiesta)

La valvola a sfera non è adatta all'impiego in impianti di acqua potabile. Per questo i raccordi a pressare sono contrassegnati dal simbolo nero "Non adatto per gli impianti di acqua potabile".

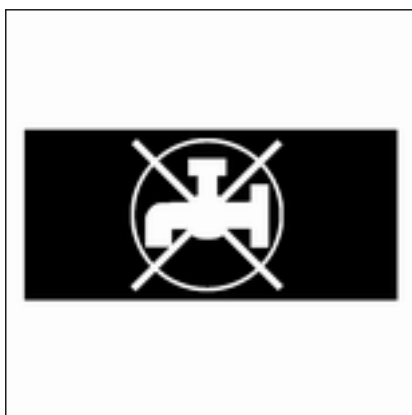


Fig. 1: "non adatto per gli impianti di acqua potabile"

## 2.2.2 Fluidi

La valvola a sfera è adatta, tra l'altro, per i seguenti fluidi:

Per le direttive vigenti, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: fluidi» a pag. 6.

- Acqua di riscaldamento per impianti di riscaldamento a circolazione a vaso chiuso
- Aria compressa (secca) secondo la specifica delle guarnizioni utilizzate
- Antigelo, miscele frigorifere fino ad una concentrazione massima del 50 %
- Gas tecnici (su richiesta)

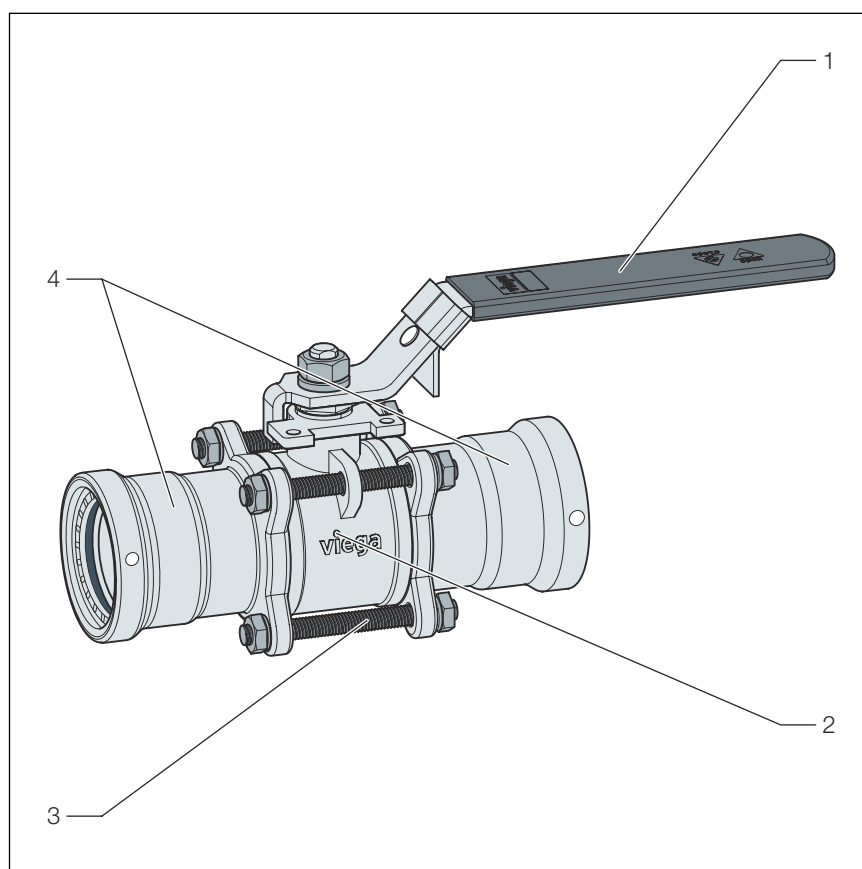
## 2.3 Descrizione del prodotto

### 2.3.1 Visione d'insieme

Il modello comprende quanto segue:

- corpo valvola in acciaio inossidabile
- sfera in acciaio inossidabile

- Guarnizione della sfera in Teflon®
- Albero di comando esente da manutenzione
- estremità a pressare femmina Megapress S XL su entrambi i lati per tubi di acciaio a parete normale con SC-Contur
- Guarnizioni di FKM
- Leva di comando a L in metallo
- Indicatore di posizione aperto / chiuso
- Piombabile
- Flangia sagomata secondo le direttive applicabili, vedi [Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 6](#), per l'alloggiamento degli attuatori adatti



**Fig. 2: Valvola a sfera in tre parti**

- 1 - Leva di comando a L in metallo
- 2 - Parte centrale
- 3 - Bulloni
- 4 - Estremità a pressare femmina Megapress S XL

La valvola a sfera è disponibile nelle seguenti dimensioni: D2½ (DN65), D3 (DN80), D4 (DN100).

## 2.3.2 Tubi

I raccordi a pressare Megapress S XL possono essere utilizzati con i seguenti tubi di acciaio senza saldatura (ss) o saldati longitudinalmente (fm):

- Neri
- Zincati
- Verniciati industrialmente
- Verniciati a polvere

I tubi di acciaio devono corrispondere alle direttive vigenti, vedi

🔗 «Regolamenti relativi al paragrafo: tubi» a pag. 6



In caso di rivestimento sul tubo, il diametro esterno max. riportato nelle tabelle non deve essere superato.

### Visione d'insieme dei tubi - Tipo filettato

La norma distingue tra serie di tubi pesante H, serie media M oppure serie leggera L, L 1, L 2. Alle diverse serie e ai diversi tipi di tubi appartengono i tubi senza saldatura o saldati longitudinalmente, vedi

🔗 «Regolamenti relativi al paragrafo: tubi» a pag. 6.

#### Tipo filettato – Serie pesante H e serie media M

| Filettatura [pollici] | Diametro nominale [DN] | Diametro esterno nominale [mm] | Diametro esterno min. incl. rivestimento [mm] | Diametro esterno max. incl. rivestimento [mm] | Spessore della parete serie pesante H [mm] | Spessore della parete serie media M [mm] |
|-----------------------|------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------|------------------------------------------|
| 2½                    | 65                     | 76,1                           | 75,3                                          | 76,6                                          | 4,5                                        | 3,6                                      |
| 3                     | 80                     | 88,9                           | 88,0                                          | 89,5                                          | 5,0                                        | 4,0                                      |
| 4                     | 100                    | 114,3                          | 113,1                                         | 115,0                                         | 5,4                                        | 4,5                                      |

#### Tipo filettato – Serie L

| Filettatura [pollici] | Diametro nominale [DN] | Diametro esterno nominale [mm] | Diametro esterno min. incl. rivestimento [mm] | Diametro esterno max. incl. rivestimento [mm] | Spessore della parete [mm] |
|-----------------------|------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------|
| 2½                    | 65                     | 76,1                           | 75,2                                          | 76,0                                          | 3,2                        |
| 3                     | 80                     | 88,9                           | 87,9                                          | 88,7                                          | 3,2                        |
| 4                     | 100                    | 114,3                          | 113,0                                         | 113,9                                         | 3,6                        |

### Tipo filettato – Serie L 1

| Filettatura [pollici] | Diametro nominale [DN] | Diametro esterno nominale [mm] | Diametro esterno min. incl. rivestimento [mm] | Diametro esterno max. incl. rivestimento [mm] | Spessore della parete [mm] |
|-----------------------|------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------|
| 2½                    | 65                     | 76,1                           | 75,2                                          | 76,3                                          | 3,2                        |
| 3                     | 80                     | 88,9                           | 87,9                                          | 89,4                                          | 3,6                        |
| 4                     | 100                    | 114,3                          | 113,0                                         | 114,9                                         | 4,0                        |

### Tipo filettato – Serie L 2

| Filettatura [pollici] | Diametro nominale [DN] | Diametro esterno nominale [mm] | Diametro esterno min. incl. rivestimento [mm] | Diametro esterno max. incl. rivestimento [mm] | Spessore della parete [mm] |
|-----------------------|------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------|
| 2½                    | 65                     | 76,1                           | 75,2                                          | 76,0                                          | 3,2                        |
| 3                     | 80                     | 88,9                           | 87,9                                          | 88,7                                          | 3,2                        |
| 4                     | 100                    | 114,3                          | 113,0                                         | 113,9                                         | 3,6                        |

### Visione d'insieme tubi - Qualità tubi bollitori

Le norme distinguono tra serie tubi 1, 2 e 3. Consigliano l'impiego di tubi della serie 1, in quanto i tubi delle serie 2 e 3 non sono disponibili o lo sono solo limitatamente. La serie tubi 1 comprende tubi senza saldatura o saldati longitudinalmente, vedi  «Regolamenti relativi al paragrafo: tubi» a pag. 6.

### Qualità tubi bollitori – Serie tubi 1

| Filettatura [pollici] | Diametro nominale [DN] | Diametro esterno nominale [mm] | Diametro esterno min. incl. rivestimento [mm] | Diametro esterno max. incl. rivestimento [mm] | Possibile spessore della parete del tubo per tubi senza saldatura <sup>1)</sup> [mm] | Possibile spessore della parete del tubo per tubi saldati longitudinalmente <sup>1)</sup> [mm] |
|-----------------------|------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2½                    | 65                     | 76,1                           | 75,3                                          | 76,9                                          | 2,9–20,0                                                                             | 1,4–10,0                                                                                       |
| 3                     | 80                     | 88,9                           | 88,0                                          | 89,8                                          | 3,2–25,0                                                                             | 1,4–10,0                                                                                       |
| 4                     | 100                    | 114,3                          | 113,2                                         | 115,4                                         | 3,6–32,0                                                                             | 1,4–11,0                                                                                       |

<sup>1)</sup> Vedi  «Regolamenti relativi al paragrafo: tubi» a pag. 6

### Posa tubazioni e fissaggio

Per il fissaggio dei tubi utilizzare solo collari con inserti fonoassorbenti privi di cloruro.

Rispettare le regole generali della tecnica di staffaggio:

- Non usare tubazioni fissate come staffa di fissaggio per altre tubazioni e altri componenti.
- Non usare ganci per tubi.
- Osservare la direzione di dilatazione: progettare i punti fissi e scorrevoli.



### AVVISO!

Viega consiglia di prevedere per questo modello fissaggi tubazione con una distanza da 15 a 20 cm a monte e a valle delle estremità a pressare femmina.

### Distanza tra i collari

| Ø esterno [mm] | Diametro nominale [DN] | Diametro nominale [pollici] | Distanza di fissaggio dei collari [m] secondo i dati del produttore |
|----------------|------------------------|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 76,1           | 65                     | 2½                          | 5,50                                                                |
| 88,9           | 80                     | 3                           | 6,00                                                                |
| 114,3          | 100                    | 4                           | 6,00                                                                |

## Dilatazione lineare

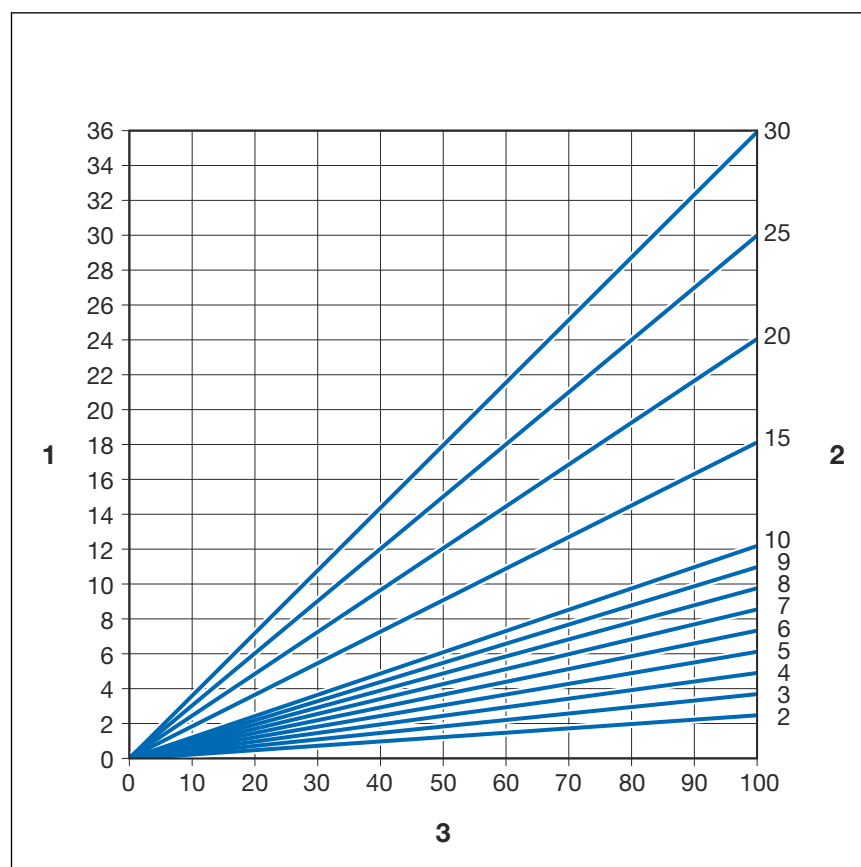
Le tubazioni si dilatano se si riscaldano. La dilatazione termica dipende dal materiale. Le modifiche della lunghezza causano tensioni all'interno dell'installazione. Queste tensioni devono essere compensate con misure adeguate.

Le misure riportate di seguito hanno dato risultati positivi:

- Punti fissi e scorrevoli
- Tratti di compensazione della dilatazione (lato di curvatura)
- Compensatori

### Coefficienti di dilatazione termica per diversi materiali dei tubi

| Materiale | Coefficiente di dilatazione termica $\alpha$ [mm/mK] | Esempio:<br>Dilatazione lineare per lunghezza del tubo $L = 20 \text{ m}$ e $\Delta T = 50 \text{ K}$ [mm] |
|-----------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Acciaio   | 0,0120                                               | 12,0                                                                                                       |



**Fig. 3: Dilatazione lineare tubi di acciaio**

- 1 - Dilatazione lineare  $\Delta l$  [mm]  
 2 - Lunghezza del tubo  $l_0$  [m]  
 3 - Differenza di temperatura  $\Delta T$  [K]

La dilatazione lineare  $\Delta l$  può essere dedotta dal diagramma o può essere calcolata con la formula seguente:

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta \theta \text{ [K]}$$

### 2.3.3 Raccordi a pressare

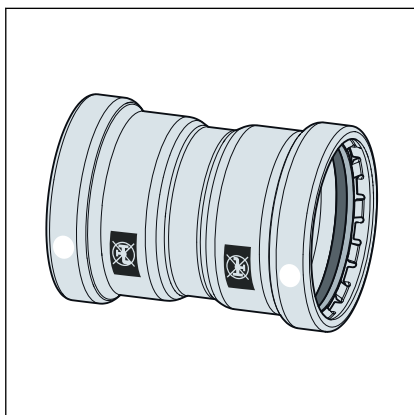


Fig. 4: raccordo a pressare Megapress S XL

I raccordi a pressare 1.0308 sono di acciaio non legato (materiale Megapress S XL) e possiedono un rivestimento di zinco-nichel esterno di 3–5 µm. Nella sede sagomata del raccordo a pressare sono posizionati una ghiera dentata, un anello separatore e una guarnizione tonda di spessore superiore. Durante la pressatura la ghiera dentata penetra nel tubo, ottenendo così un collegamento bloccato a tenuta.

Durante l'installazione e in seguito durante la pressatura l'anello separatore protegge la guarnizione da danneggiamenti dovuti all'azione della ghiera dentata.

#### SC-Contur

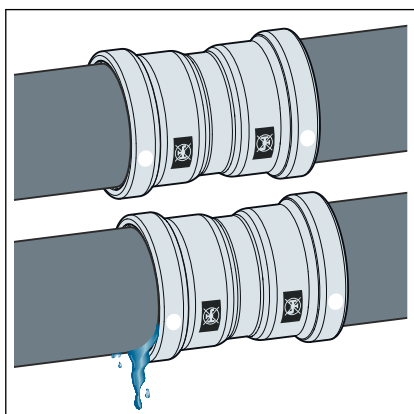


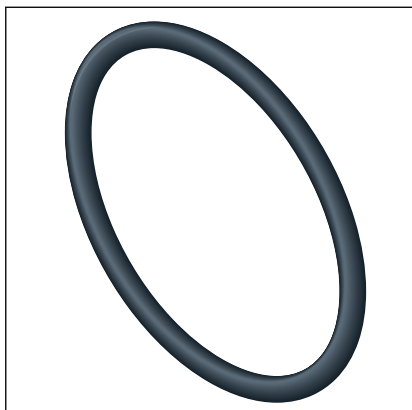
Fig. 5: SC-Contur

I raccordi a pressare Viega sono dotati del dispositivo SC-Contur. SC-Contur è un dispositivo di sicurezza certificato da DVGW e garantisce che il raccordo a pressare non sia ermetico se non pressato. Così raccordi accidentalmente non pressati vengono subito riconosciuti nella prova di tenuta.

Viega garantisce che i raccordi accidentalmente non pressati diventano visibili durante la prova di tenuta:

- Nella prova di tenuta a umido nel campo di pressione 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Nella prova di tenuta a secco nel campo di pressione 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

### 2.3.4 Guarnizioni



I raccordi a pressare Megapress S XL vengono dotati di fabbrica di guarnizioni di FKM. Il maggiore spessore consente di sigillare in modo sicuro anche superfici di tubi con leggera irregolarità.

Fig. 6: Guarnizione a sezione circolare di FKM

#### Campo di impiego della guarnizione a sezione circolare di FKM

| Campo di impiego                      | Riscaldamento                                                                        | Impianti solari      | Aria compressa               | Gas tecnici                  |
|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------------------------------|------------------------------|
| Applicazione                          | Impianto di riscaldamento a circolazione                                             | Circuito solare      | Tutte le sezioni di impianto | Tutte le sezioni di impianto |
| Temperatura d'esercizio [ $T_{max}$ ] | -5 °C–140 °C                                                                         | <sup>1)</sup>        | 60 °C                        | —                            |
| Pressione d'esercizio [ $P_{max}$ ]   | 1,6 MPa (16 bar)                                                                     | 0,6 MPa (6 bar)      | 1,6 MPa (16 bar)             | —                            |
| Note                                  | $T_{max}$ : 105 °C <sup>2)</sup><br>per allacciamento ai radiatori $T_{max}$ : 95 °C | per collettori piani | secca                        | <sup>1)</sup>                |

<sup>1)</sup> È necessario consultare il Servizio Tecnico Viega.

<sup>2)</sup> Vedi, ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: guarnizioni» a pag. 7

### 2.3.5 Dati tecnici

Per l'installazione del sistema osservare le seguenti condizioni di esercizio:

|                                       |                  |
|---------------------------------------|------------------|
| Temperatura d'esercizio [ $T_{max}$ ] | 140 °C           |
| Pressione d'esercizio [ $P_{max}$ ]   | 1,6 MPa (16 bar) |

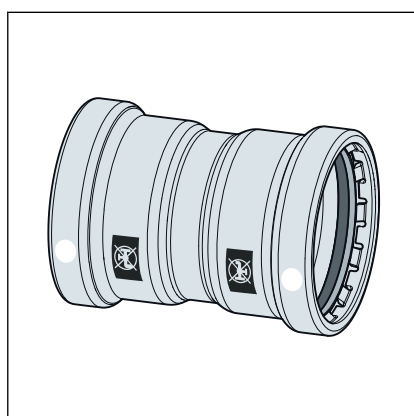
### 2.3.6 Marcatura sui componenti

#### Marcatura sulla valvola a sfera

- Dimensione
- Indicatore di posizione sulla leva di comando

## Marcature sulle estremità a pressare femmina

Le estremità a pressare femmina sono contrassegnate con un punto colorato. Il punto indica il dispositivo SC-Contur, da cui fuoriesce il fluido di collaudo in caso di raccordo inavvertitamente non pressato.



Il punto bianco indica che l'estremità a pressare femmina è dotata di una guarnizione tonda di FKM e di un dispositivo SC-Contur.

La valvola a sfera non è adatta all'impiego in impianti di acqua potabile.

Il rettangolo nero funge da avvertimento: *"Non adatto per gli impianti di acqua potabile"*.

Fig. 7: Punto bianco e simbolo *"Non adatto per gli impianti di acqua potabile"*

## 2.4 Informazioni d'utilizzo

### 2.4.1 Corrosione

Il rivestimento di zinco-nichel offre protezione contro la corrosione esterna di raccordi a pressare Megapress S XL, p. es. in caso di acqua di condensa in impianti di climatizzazione.



I tubi devono essere dotati di protezione anticorrosione adatta.

Tubi e raccordi a pressare devono essere isolati secondo le regole della tecnica generalmente riconosciute.

Osservare i dati del produttore.

## 3 Utilizzo

### 3.1 Trasporto

Durate il trasporto dei tubi osservare quanto segue:

- Non trascinare i tubi sui piani di carico. La superficie potrebbe subire danneggiamenti.
- Fissare i tubi durante il trasporto. Se scivolano i tubi potrebbero piegarsi.
- Non danneggiare i cappucci di protezione delle estremità dei tubi e rimuoverli solo subito prima del montaggio. Le estremità dei tubi danneggiate non possono più essere pressate.



In più osservare i dati del produttore dei tubi.

### 3.2 Stoccaggio

Per lo stoccaggio, osservare i requisiti delle direttive vigenti, vedi  
 ↪ «Regolamenti relativi al paragrafo: stoccaggio» a pag. 7:

- Conservare i componenti nella confezione originale fino al momento del montaggio.
- Immagazzinare i componenti in ambiente pulito e asciutto.
- Non immagazzinare i componenti direttamente sul pavimento.
- Prevedere almeno tre punti di appoggio per lo stoccaggio di tubi.
- Se possibile immagazzinare separatamente tubi di diverse dimensioni.  
 Se uno stoccaggio separato non è possibile, immagazzinare i tubi più piccoli su quelli più grandi.
- Per evitare la corrosione di contatto, immagazzinare separatamente tubi di materiali diversi.



In più osservare i dati del produttore dei tubi.

### 3.3 Informazioni sul montaggio

#### 3.3.1 Avvertenze di montaggio

A causa del trasporto e dello stoccaggio i componenti del sistema possono eventualmente subire danni.

- Utilizzare solo pezzi originali e integri.
- Sostituire i pezzi danneggiati; non ripararli.
- Immagazzinare il prodotto in un luogo asciutto e pulito.
- Controllare che i tubi presentino caratteristiche superficiali adatte, nonché i diametri esterni min./max.
- Non pressare sulla marcatura del tubo impressa.
- Il tubo e il raccordo a pressare devono essere isolati secondo le regole della tecnica generalmente riconosciute.

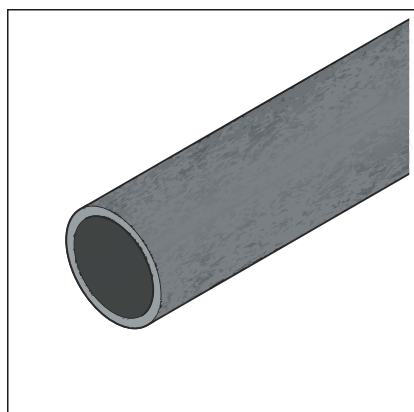
## Preparazione dei tubi

Le seguenti superfici dei tubi sono adatte alla realizzazione di raccordi a pressare senza ulteriore trattamento, a condizione che siano prive di impurità e danni, lisce, rigide e piane:

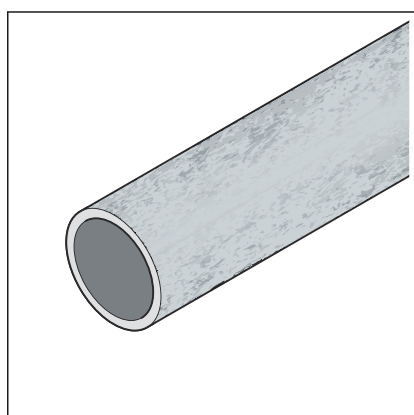


### AVVISO!

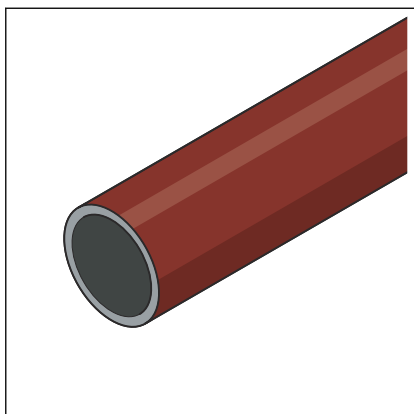
Controllare sempre la qualità della superficie del tubo su tutto il perimetro del tubo. Per i tubi esistenti installati in modo permanente, Viega raccomanda ad esempio l'uso di uno specchio per poter controllare la qualità della superficie sull'intero perimetro del tubo.



Tubi neri, non rivestiti



Tubi zincati, per zincatura vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Avvertenze per il montaggio» a pag. 7 (diametro esterno massimo secondo ☞ Capitolo 2.3.2 «Tubi» a pag. 10)

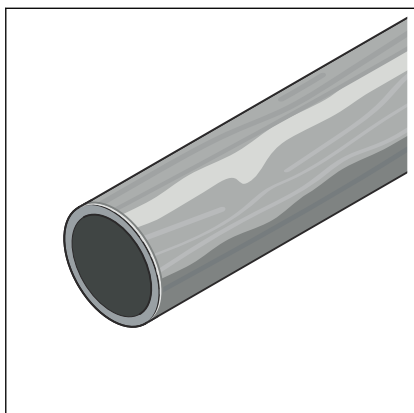


Tubi verniciati in modo industriale o verniciati a polvere (diametro esterno massimo secondo  «Regolamenti relativi al paragrafo: Avvertenze per il montaggio» a pag. 7)

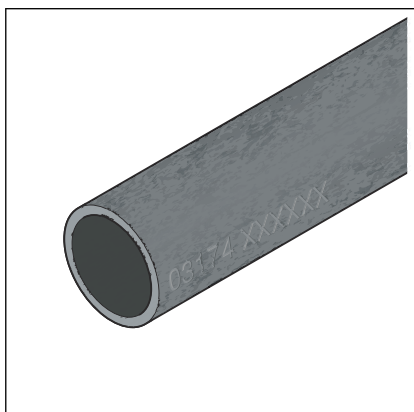
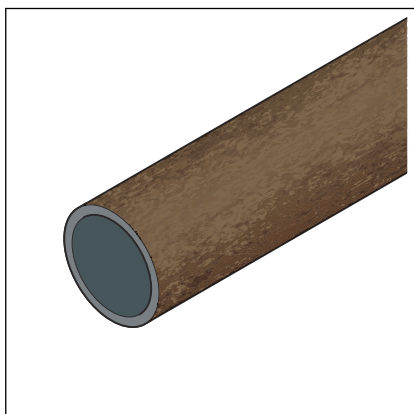
Le superfici dei tubi devono essere lavorate nella zona del raccordo a pressare, se presentano le seguenti caratteristiche:

Strati di verniciatura applicati manualmente in modo non uniforme

Superamento del diametro esterno massimo a causa del rivestimento applicato, vedi [↗ Capitolo 2.3.2 «Tubi» a pag. 10.](#)



Accumuli, danni, rigature, corrosione o depositi sciolti

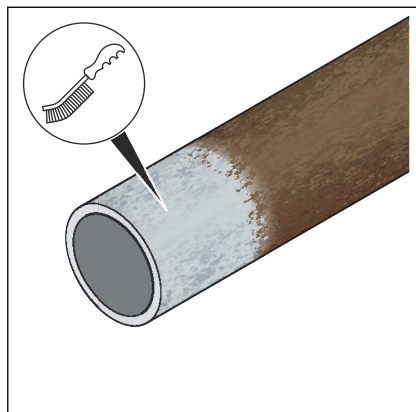


**AVVISO!**  
**Raccordo a pressare non ermetico**

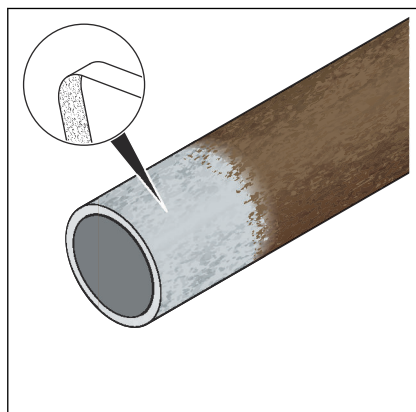
Pressature sulla marcatura del tubo impressa possono causare mancanze di tenuta.

- Non pressare sulla marcatura del tubo impressa.

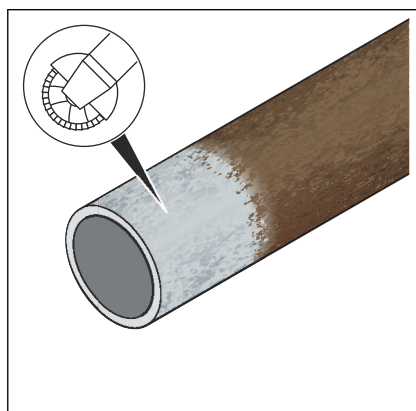
Gli utensili utilizzabili per la lavorazione sono p. es.:



■ Spazzola metallica



■ Paglietta puliscitubo o carta abrasiva (grana > 80)



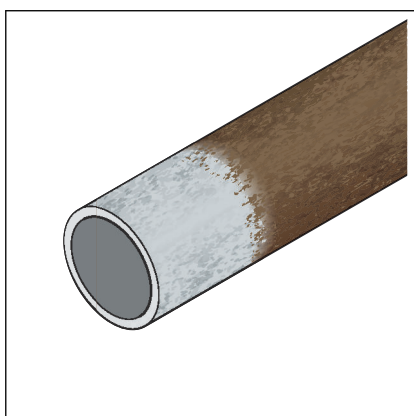
■ Sega circolare con lama dentata

Dopo il trattamento la qualità della superficie del tubo dovrebbe corrispondere alla seguente figura:



#### AVVISO!

Controllare sempre la qualità della superficie del tubo su tutto il perimetro del tubo. Per i tubi esistenti installati in modo permanente, Viega raccomanda ad esempio l'uso di uno specchio per poter controllare la qualità della superficie sull'intero perimetro del tubo.



Il diametro esterno del tubo non deve essere inferiore al valore minimo indicato, vedi  *Capitolo 2.3.2 «Tubi» a pag. 10.*

In impianti per i quali è necessaria una completa protezione anticorrosione (p. es. impianti di condizionamento), le superfici di tubi lavorate e ancora scoperte dopo la pressatura devono essere dotate a posteriori di protezione anticorrosione adatta.

### 3.3.2 Collegamento equipotenziale



#### PERICOLO!

##### Pericolo dovuto a corrente elettrica

Una folgorazione può causare ustioni e lesioni gravi anche mortali.

Poiché tutti i sistemi di tubazioni di metallo sono conduttori di corrente, un contatto accidentale con una parte sotto tensione di rete può provocare che l'intero sistema di tubazioni e i componenti metallici collegati (p. es. radiatori) siano messi sotto tensione.

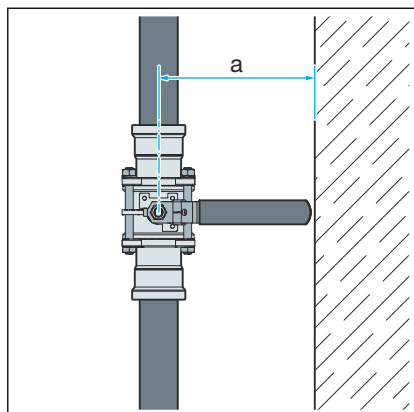
- Fare eseguire i lavori all'impianto elettrico solo da elettricisti specializzati.
- Integrare sempre i sistemi di tubazioni in metallo nel collegamento equipotenziale.



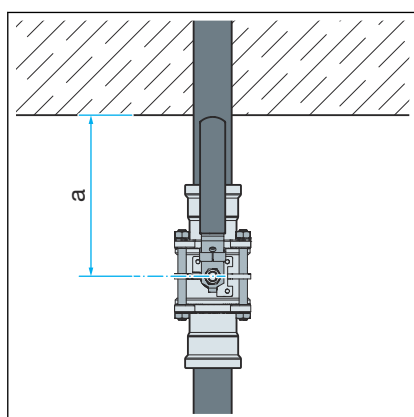
L'installatore dell'impianto elettrico ha la responsabilità di verificare e assicurare il collegamento equipotenziale.

### 3.3.3 Ingombro e distanze

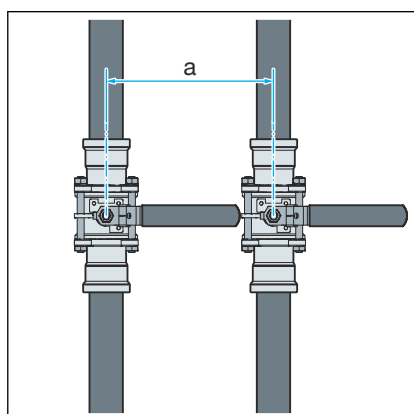
La distanza minima dai cordoni di saldatura e dai punti di piegatura deve essere di  $3 \times D$ , ma di almeno 100 mm.


**Ingombro orizzontale per la leva di comando**

| Misura [pollici] | a [mm] |
|------------------|--------|
| 2½               | 285    |
| 3                | 285    |
| 4                | 335    |

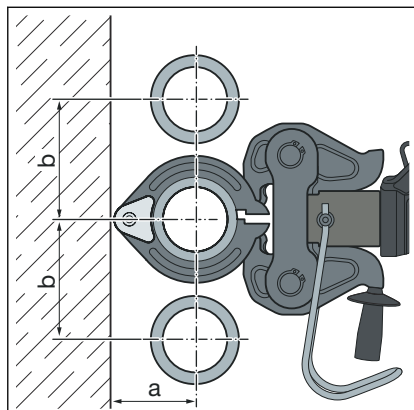

**Ingombro verticale per la leva di comando**

| Misura [pollici] | a [mm] |
|------------------|--------|
| 2½               | 285    |
| 3                | 285    |
| 4                | 335    |


**Distanze minime tra due valvole a sfera**

| Misura [pollici] | a [mm] |
|------------------|--------|
| 2½               | 325    |
| 3                | 325    |
| 4                | 380    |

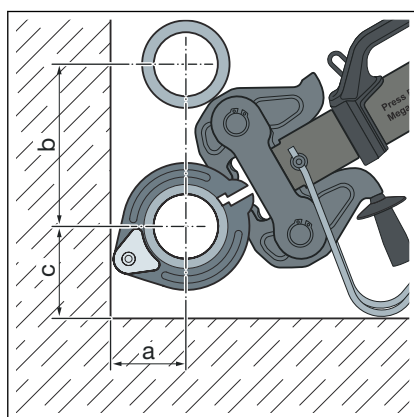
## Pressatura tra tubazioni



### Ingombro corone D2½–4

| D      | 2½  | 3   | 4   |
|--------|-----|-----|-----|
| a [mm] | 115 | 120 | 135 |
| b [mm] | 150 | 170 | 210 |

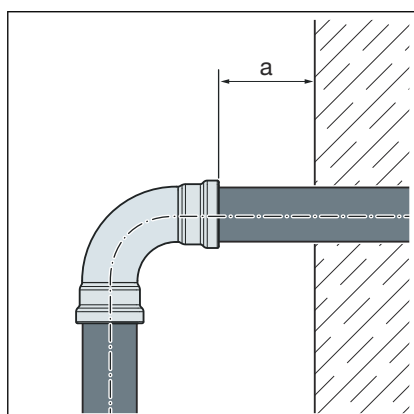
## Pressatura tra tubo e parete



### Ingombro corone D2½–4

| D      | 2½  | 3   | 4   |
|--------|-----|-----|-----|
| a [mm] | 115 | 120 | 135 |
| b [mm] | 150 | 170 | 210 |
| c [mm] | 100 | 120 | 140 |

## Distanza dalla parete



### Distanza minima con corone D2½–4

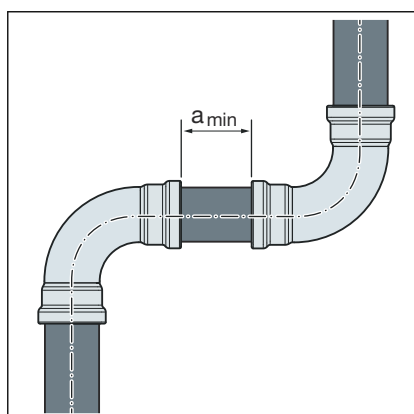
| Pressatrice      | a <sub>min</sub> [mm] |
|------------------|-----------------------|
| Tipo 2 (PT2)     | 20                    |
| Tipo PT3-EH      |                       |
| Pressgun 4E / 4B |                       |
| Pressgun 5       |                       |
| Pressgun 6 Plus  |                       |

## Distanza tra le pressature



### AVVISO! Raccordi a pressare non ermetici a causa di tubi troppo corti!

Se due raccordi a pressare devono essere posati su un tubo senza distanza l'uno dall'altro, il tubo non deve essere troppo corto. Se, nell'esecuzione dell'operazione di pressatura, il tubo non viene inserito nel raccordo a pressare fino alla profondità di innesto prevista, la tenuta del raccordo a pressare può essere pregiudicata.



### Distanza minima con corone D2½-4

| D [pollici] | a <sub>min</sub> [mm] |
|-------------|-----------------------|
| 2½          | 15                    |
| 3           |                       |
| 4           |                       |

## Dimensioni Z

Le dimensioni Z sono riportate alla pagina prodotto del catalogo online.

### 3.3.4 Utensili necessari



#### AVVISO!

I raccordi a pressare Megapress S XL devono essere pressati solo con corone Megapress XL. Non possono essere utilizzate le corone e le catene dei sistemi di raccordi a pressare metallici Viega Profipress XL, Sanpress XL, Sanpress Inox XL e Prestabo XL.

#### Possibilità di combinazione di pressatrici e ganasce

| Pressatrici                                                                          | Ganasce                       | Corone                                                                                                                                                                                  | Set                                                                                                            |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tipo 2 (PT2)<br>PT3 EH / AH<br>Pressgun 4E / 4B<br>Pressgun 5<br>Pressgun 6 / 6 Plus | DN10–DN25<br>modello 4299.9   | DN15 modello 4296.1,<br>con ganasce ad accoppiamento snodato Z1<br>modello 2296.2<br><br>Da DN32 a<br>DN50 modello 4296.1,<br>con ganasce ad accoppiamento snodato Z2<br>modello 2296.2 | Ganasce da DN15 a<br>DN25, corone da DN32<br>a DN50, ganasce ad<br>accoppiamento snodato<br>Z2 modello 4299.61 |
| Tipo 2 (PT2)<br>PT3 EH<br>Pressgun 4E / 4B<br>Pressgun 5<br>Pressgun 6 Plus          | —                             | Da DN65 a DN100<br>modello 4296.1XL, con<br>Press Booster Pressgun<br>modello 4296.4XL                                                                                                  | Corona DN65 e<br>Press Booster Pressgun<br>modello 4296.2XL<br><br>Corone DN80 e DN100<br>modello 4296.5XL     |
| Picco<br>Pressgun Picco<br>Pressgun Picco 6 / 6 Plus                                 | DN10 e DN15<br>modello 4284.9 | DN15 modello 4296.1,<br>con ganasce ad accoppiamento snodato P1<br>modello 2496.1                                                                                                       | —                                                                                                              |

Per la realizzazione di un raccordo a pressare sono necessari i seguenti utensili:

- Tagliatubi o sega in metallo a denti fini  
oppure sega circolare  
oppure troncatrice a nastro con taglio a bassa velocità
- Sbavatore o lima a semicerchio e pennarello per marcatura
- Pressatrice con forza di pressatura costante
- Corona (D2½–4), Press Booster Pressgun con ganasce ad accoppiamento snodato fissa, adatta al diametro del tubo e con rispettivo profilo

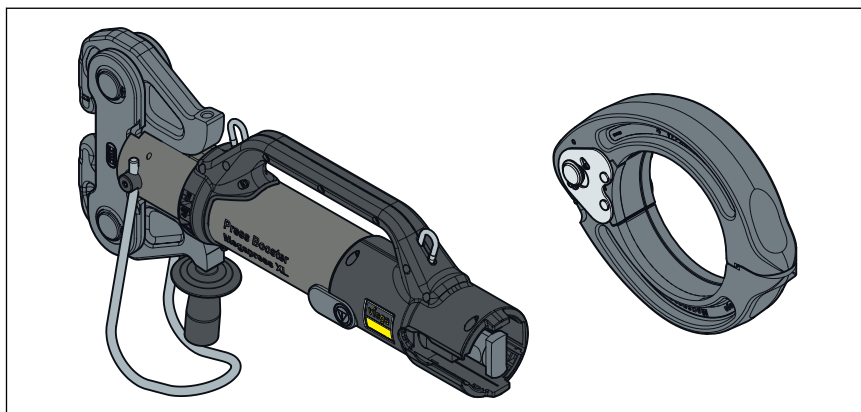


Fig. 8: Press Booster Pressgun, corona Megapress XL

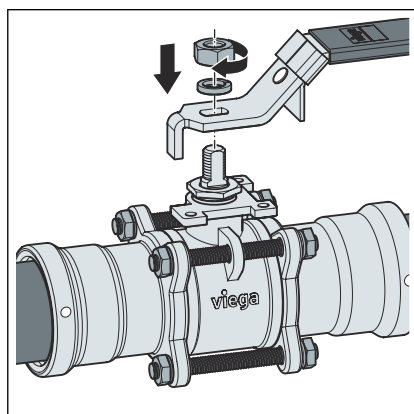


**Per la pressatura Viega consiglia l'impiego degli utensili di pressatura Viega.**

Gli utensili di pressatura Viega sono stati sviluppati e concordati in modo specifico per l'installazione dei sistemi di raccordi a pressare Viega.

## 3.4 Montaggio

### 3.4.1 Montaggio della leva di comando



- Montare la leva di comando in dotazione.

**INFORMAZIONE!** La leva di comando può essere montata solo in una posizione, quindi, durante il montaggio della valvola a sfera, osservare la direzione di chiusura e le distanze minime della leva di comando.

- Posizionare la rondella elastica e stringere il dado con una chiave inglese (osservare il diametro chiave).

| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 30                   |
| 3           | 30                   |
| 4           | 36                   |

### 3.4.2 Sostituzione della guarnizione

#### Sostituzione delle guarnizioni



#### Avvertenza importante

Le guarnizioni dei raccordi a pressare, con le specifiche proprietà del materiale costituente, sono adatte e certificate esclusivamente per i relativi fluidi e campi di impiego dei sistemi di tubazioni citati.

La sostituzione di una guarnizione è fondamentalmente ammessa. La guarnizione deve essere sostituita con un ricambio conforme per il campo di impiego previsto  
 ➤ «Regolamenti relativi al paragrafo: guarnizioni» a pag. 7.  
 L'uso di altre guarnizioni non è ammesso.

Se la guarnizione tonda nel raccordo a pressare è evidentemente danneggiata, deve essere sostituita con una guarnizione tonda di ricambio Viega dello stesso materiale.

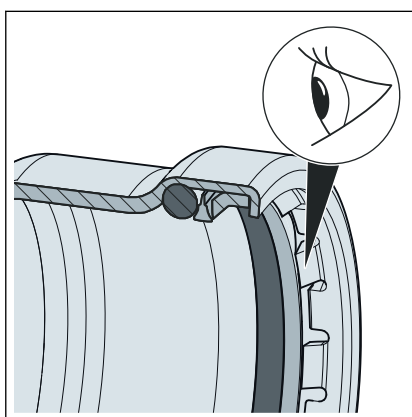


Fig. 9: ghiera dentata



#### ATTENZIONE!

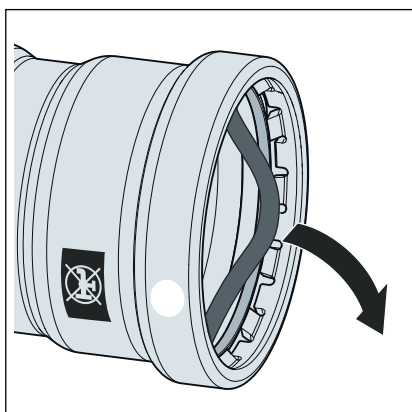
Non è ammesso sostituire le guarnizioni negli apparecchi destinati ad impianti a gas combustibile!

#### Rimuovere la guarnizione

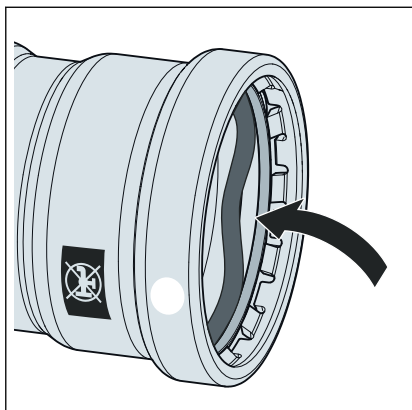


Per rimuovere la guarnizione non usare oggetti appuntiti o dai bordi affilati che possano danneggiare la guarnizione o la sede sagomata.

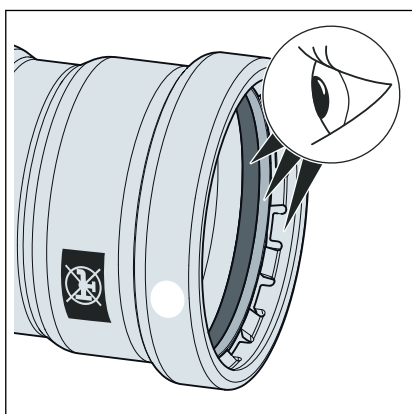
➤ Rimuovere la guarnizione dalla sede sagomata. Procedere con cautela affinché la sede della guarnizione non venga danneggiata.



### Inserire la guarnizione



- Inserire una nuova guarnizione integra, modello 4286XL, nella sede sagomata.
- Prestare attenzione che la guarnizione non venga danneggiata dalla ghiera dentata.
- Accertarsi che la guarnizione si trovi completamente nella sede sagomata.



- Nel raccordo a pressare si trova la guarnizione corretta.  
FKM = nero opaco
- La guarnizione, l'anello separatore e la ghiera dentata non sono danneggiati.
- La guarnizione, l'anello separatore e la ghiera dentata si trovano completamente nella sede sagomata.

### 3.4.3 Tagliare a misura i tubi



#### AVVISO!

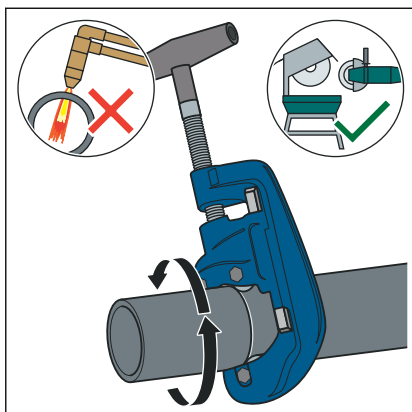
#### Raccordi a pressare non ermetici a causa di materiale danneggiato!

Tubi o guarnizioni danneggiati possono compromettere la tenuta dei raccordi a pressare.

Osservare le seguenti avvertenze per evitare danneggiamenti di tubi e guarnizioni:

- Per il taglio a misura non usare cannelli.
- Non usare grassi e oli (come p. es. oli da taglio).

Per informazioni sugli utensili vedi anche  *Capitolo 3.3.4 «Utensili necessari» a pag. 26.*



- Tagliare ad angolo retto il tubo con un tagliatubi, una sega circolare o una sega in metallo a denti fini. Non usare un canello da taglio. Evitare rigature sulla superficie del tubo.

### 3.4.4 Sbavare i tubi

Dopo aver tagliato a misura i tubi, le estremità devono essere sbavate con cura all'interno e all'esterno.

La sbavatura impedisce che la guarnizione venga danneggiata o che il raccordo a pressare si inclini durante il montaggio. Viega consiglia di usare uno sbavatore.

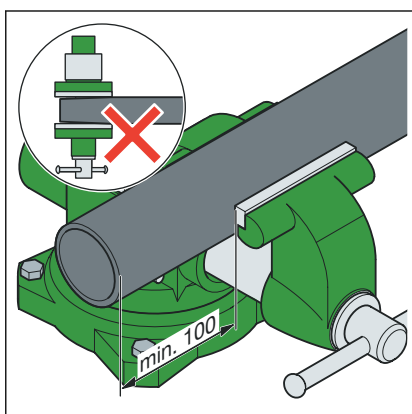
- D2½, 3 (modello 2292.4XL)
- D4 (lima a semicerchio)



#### AVVISO!

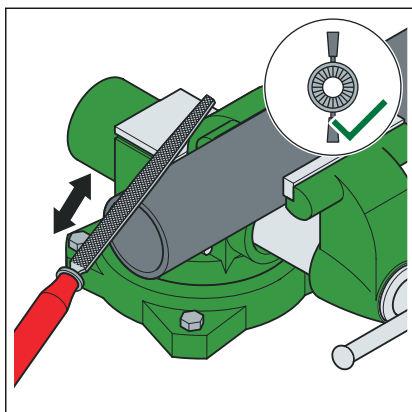
#### Danneggiamento a causa di utensili sbagliati!

Per la sbavatura non usare seghe a disco o utensili simili. I tubi possono subire danneggiamenti.



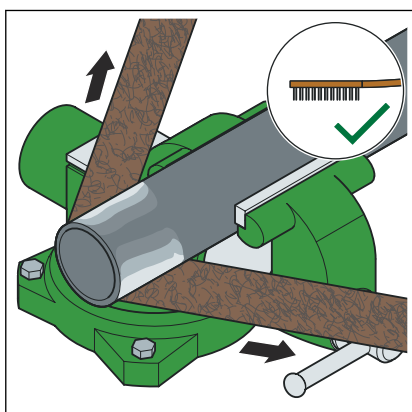
- Serrare il tubo nella morsa.
- Durante il bloccaggio rispettare una distanza (a) minima di 100 mm dall'estremità del tubo.

Le estremità dei tubi non devono essere piegate o danneggiate.

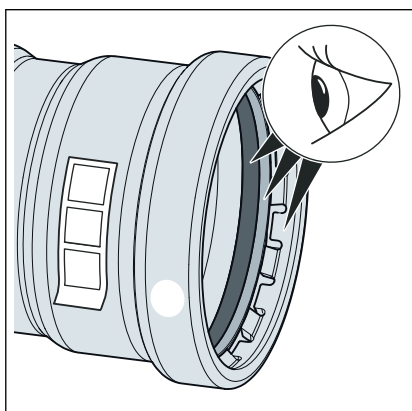


■ Sbavare il tubo all'interno e all'esterno.

### 3.4.5 Pressare il raccordo



■ Rimuovere le particelle di sporco e ruggine nell'area di pressatura con una spazzola metallica, una paglietta puliscitubo o con carta abrasiva.

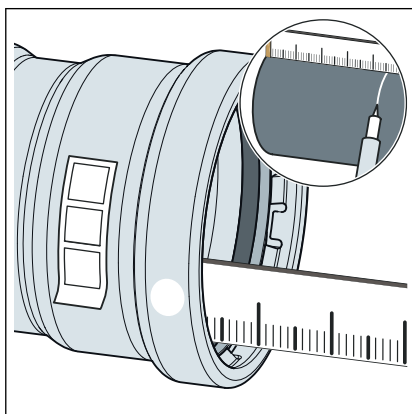


Prerequisiti:

- L'estremità del tubo non è piegata o danneggiata.
- Il tubo è sbavato.
- Nel raccordo a pressare si trova la guarnizione corretta.  
FKM = nero opaco

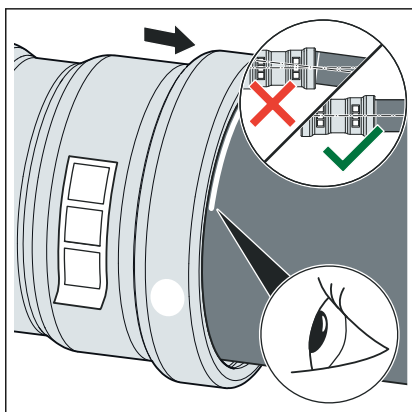
- La guarnizione, l'anello separatore e la ghiera dentata non sono danneggiati.
- La guarnizione, l'anello separatore e la ghiera dentata si trovano completamente nella sede sagomata.

- Misurare la profondità di innesto e contrassegnarla.



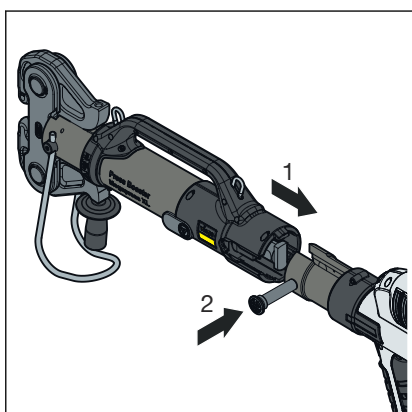
| D [pollici] | Profondità di innesto [mm] |
|-------------|----------------------------|
| 2 ½         | 46                         |
| 3           | 59                         |
| 4           | 80                         |

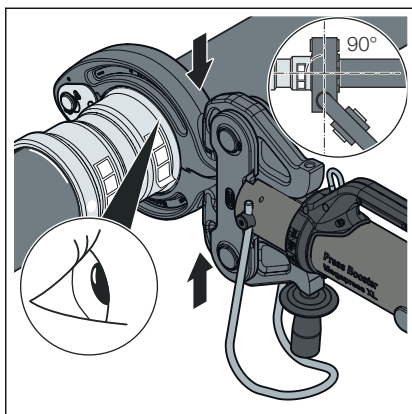
- Spingere il raccordo a pressare fino alla profondità di innesto contrassegnata sul tubo. Non inclinare il raccordo a pressare.



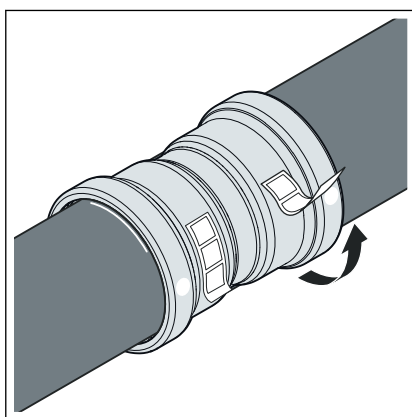
- Inserire il Press Booster Pressgun nella pressatrice e spingere il perno di bloccaggio fino allo scatto.

**INFORMAZIONE!** Osservare le istruzioni dell'utensile di pressatura.





- Applicare la corona XL sul raccordo a pressare. Assicurarsi che la corona sia posizionata correttamente.
- Applicare la ganaschia ad accoppiamento snodato del Press Booster Pressgun sugli alloggiamenti della corona.
- **Eseguire due pressature.**  
Se necessario eseguire una corsa di richiamo.
- Aprire la ganaschia ad accoppiamento snodato e rimuovere la corona.



- Rimuovere l'adesivo di controllo.
- La giunzione è marcata come pressata.

### 3.4.6 Prova di tenuta

Prima della messa in servizio, l'installatore deve eseguire una prova di tenuta.

Eseguire questa prova sull'impianto ultimato ma non ancora coperto.

Osservare le direttive vigenti, vedi ⓘ «Regolamenti relativi al paragrafo: prova di tenuta» a pag. 7.

Eseguire la prova di tenuta anche per impianti di acqua non potabile secondo le direttive vigenti, vedi ⓘ «Regolamenti relativi al paragrafo: prova di tenuta» a pag. 7.



Controllare in aggiunta la tenuta esterna sul premistoppa e sugli attacchi flangiati della valvola a sfera. Se si presenta una mancanza di tenuta, osservare le informazioni relative alla tenuta esterna, vedi ⓘ *Capitolo 3.5 «Ispezione»* a pag. 34.

L'esito della prova deve essere documentato.

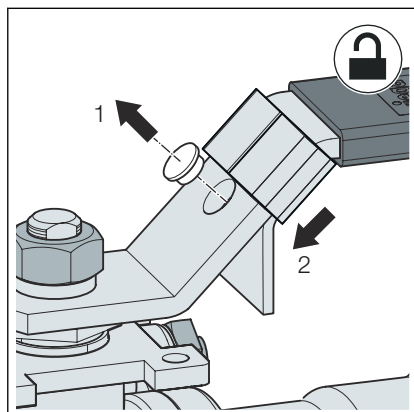


Dopo l'esecuzione di una prova di tenuta con acqua, l'impianto deve rimanere completamente pieno per limitare l'eventuale insorgenza di fenomeni corrosivi.

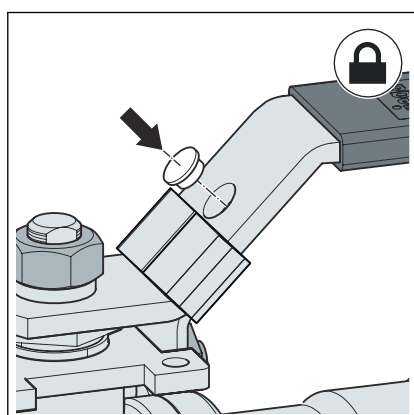
Osservare i requisiti per l'acqua per il riempimento e il rabbocco secondo le direttive vigenti, vedi ⓘ «Regolamenti relativi al paragrafo: prova di tenuta» a pag. 7.

### 3.4.7 Bloccare la valvola a sfera

La valvola a sfera può essere messa in sicurezza da un comando accidentale e/o non autorizzato.



- Spostare la valvola a sfera nella posizione desiderata (aperta/chiusa).
- Rimuovere il tappo di sicurezza dall'impugnatura.
- Inserire il blocco di posizione.



- Spingere il tappo di sicurezza di nuovo nella maniglia.
- In alternativa, montare una serratura come protezione da comandi non autorizzati.

## 3.5 Ispezione



Informare il cliente o il gestore dell'installazione che è necessario effettuare un'ispezione una volta all'anno.

#### Tenuta esterna

- Controllare la tenuta della valvola a sfera sul premistoppa e sugli attacchi flangiati.

Se si verifica una mancanza di tenuta sull'attacco flangiato, serrare i bulloni lentamente in senso trasversale fino ad eliminare la mancanza di tenuta.

Se si verifica una mancanza di tenuta sul premistoppa, serrare lentamente il premistoppa fino ad eliminare la mancanza di tenuta, vedi **Capitolo 3.5.2 «Regolare il premistoppa» a pag. 42.**

- Dopo l'impermeabilizzazione eseguire un test di funzionamento.

Se la valvola a sfera non può più essere azionata o può essere azionata solo con difficoltà dopo che le viti sono state serrate, sostituire le guarnizioni nella parte centrale, vedi **Capitolo 3.5.1 «Sostituire le guarnizioni nella parte centrale» a pag. 35.**

### 3.5.1 Sostituire le guarnizioni nella parte centrale



Per la sostituzione delle guarnizioni è richiesto il kit di riparazione modello 4275.9XL nelle dimensioni apposite per la valvola a sfera.

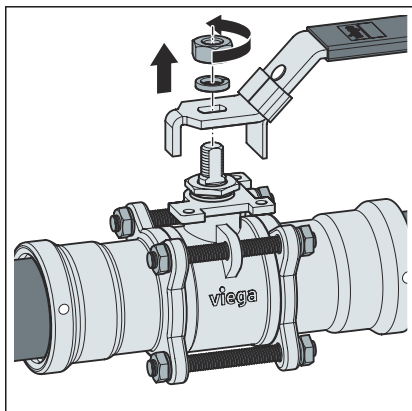


#### AVVISO!

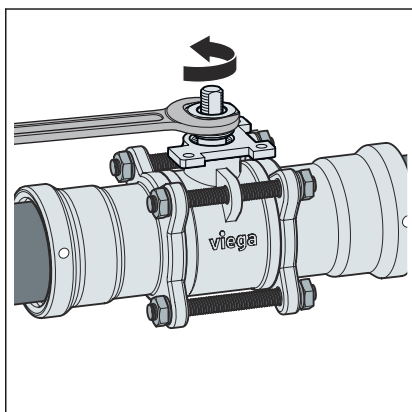
Dopo lo smontaggio, conservare i componenti interni in modo che siano protetti da sporcizia e danni.

Prima del montaggio controllare che i componenti interni non siano sporchi o danneggiati. Se necessario pulire i componenti.

- Chiudere la tubazione di alimentazione, proteggerla da aperture non autorizzate e svuotare la sezione di impianto.
- Aprire la valvola a sfera.
- Allentare il dado con una chiave inglese.
- Rimuovere il dado, la rondella elastica e l'impugnatura, ma non smaltirli.

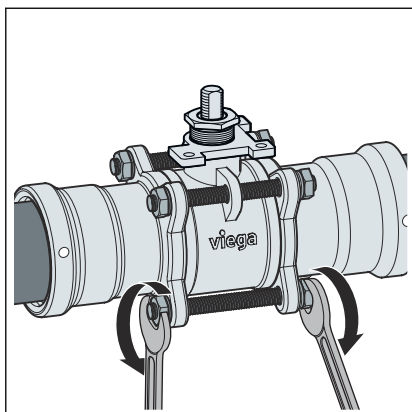


| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 30                   |
| 3           | 30                   |
| 4           | 36                   |



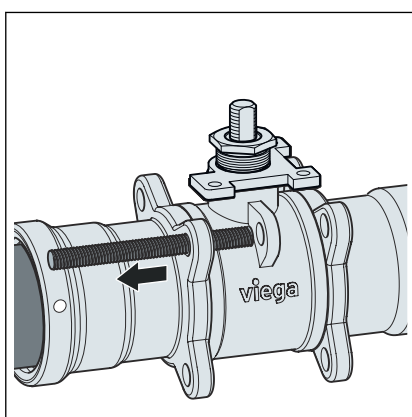
- Allentare il premistoppa con una chiave inglese.

| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 30                   |
| 3           | 30                   |
| 4           | 40                   |

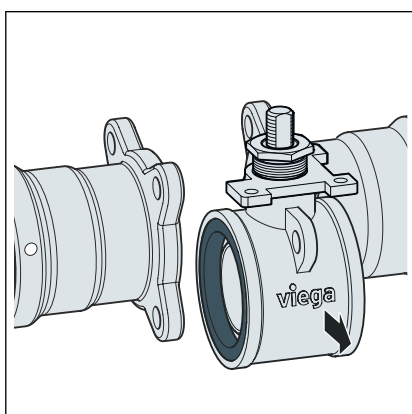


► Allentare gli attacchi flangiati.

| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 19                   |
| 3           | 22                   |
| 4           | 22                   |

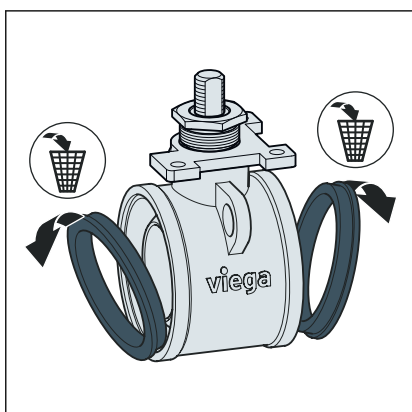


► Rimuovere il perno filettato.

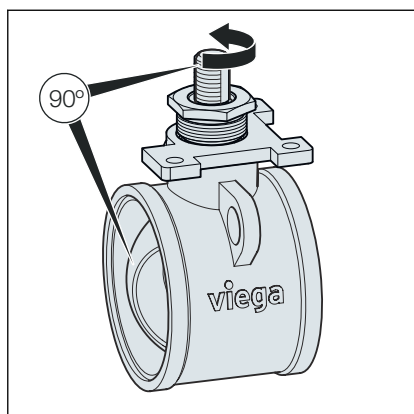


► Rimuovere lateralmente la parte centrale della valvola a sfera.

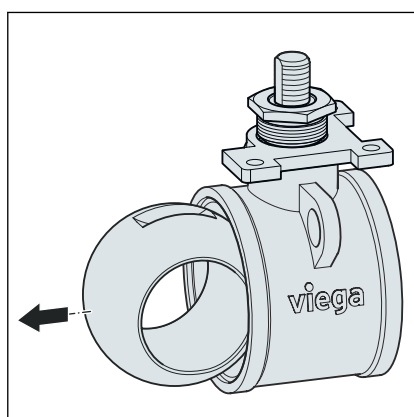
**AVVISO!** Per garantire il funzionamento della valvola a sfera dopo la sostituzione delle guarnizioni, la parte centrale deve essere montata nella stessa posizione di quando è stata smontata.



► Estrarre e smaltire le vecchie guarnizioni di PTFE.

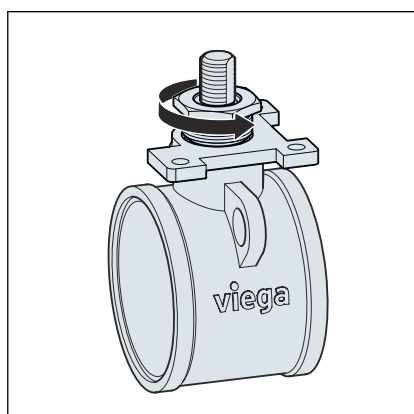


► Ruotare la sfera di 90°.

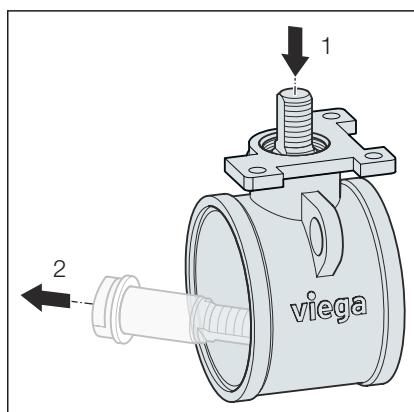


► Estrarre la sfera.

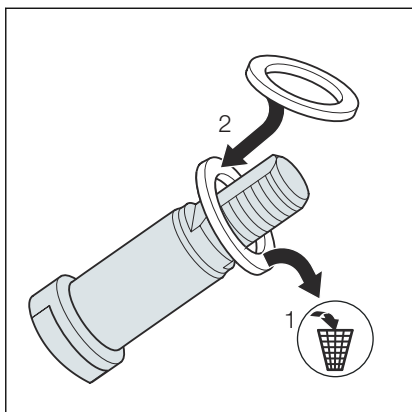
► Pulire la sfera.



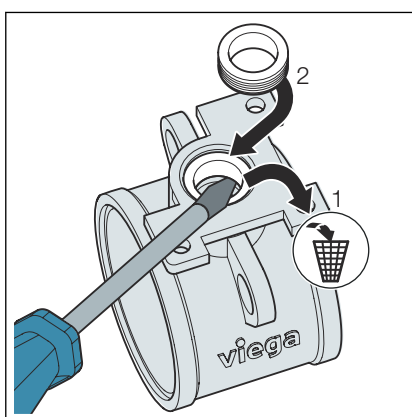
► Svitare il premistoppa.



► Premere l'albero di comando dall'alto verso il basso.

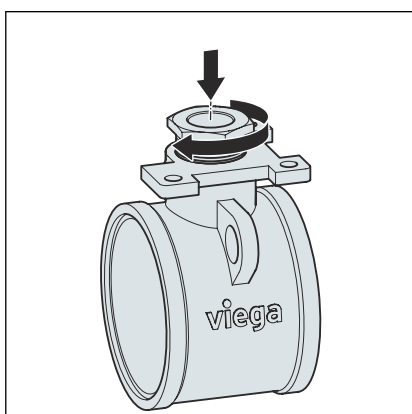


- Sostituire la guarnizione dell'albero di comando.
- Smaltire la vecchia guarnizione.

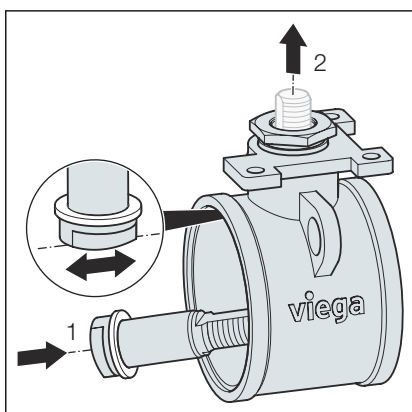


**AVVISO!** La guarnizione non può essere estratta senza essere distrutta. Prima dello smontaggio verificare se è presente una guarnizione di ricambio.

- Estrarre e sostituire la guarnizione con un utensile adatto.
- Smaltire la vecchia guarnizione.

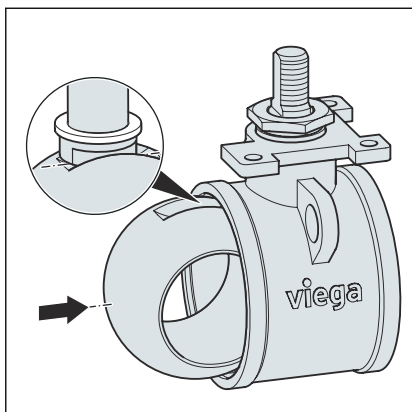


- Stringere a mano il premistoppa.

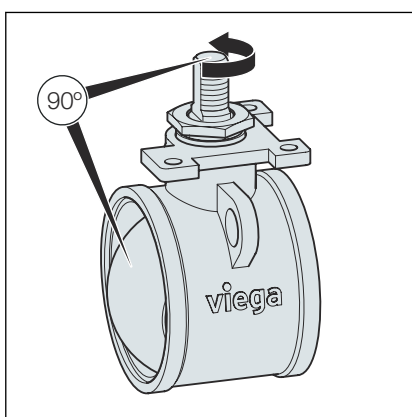


- Posizionare l'albero di comando con la nuova guarnizione dal basso.

**INFORMAZIONE!** L'albero deve puntare nella direzione di flusso.



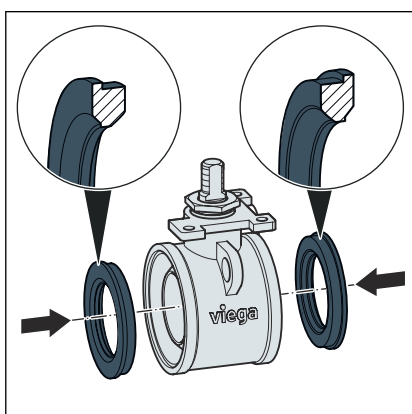
► Riposizionare la sfera pulita.



► Ruotare la sfera di 90° (aprire la valvola a sfera).

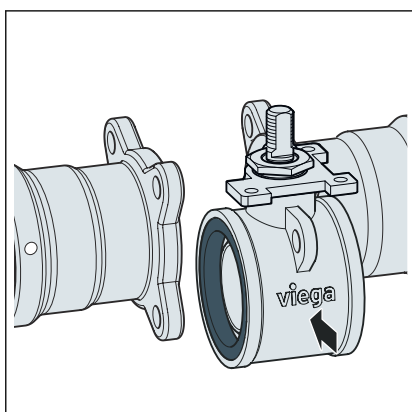
► Stringere il premistoppa con la chiave.

| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 30                   |
| 3           | 30                   |
| 4           | 40                   |



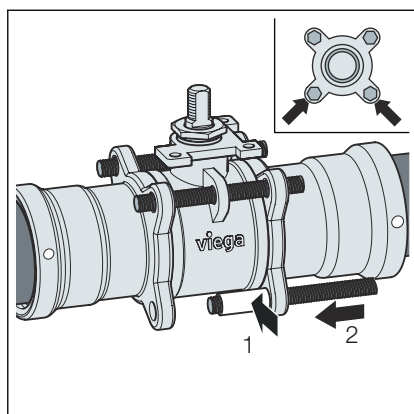
► Inserire le nuove guarnizioni di PTFE nella parte centrale.

**AVVISO!** Assicurarsi di inserire entrambe le guarnizioni.



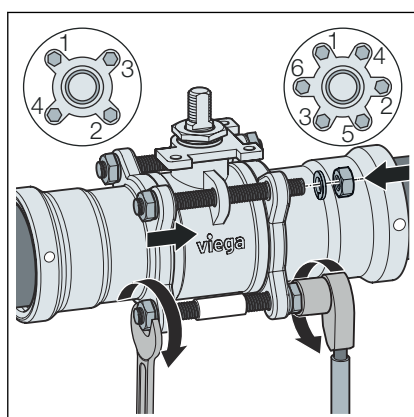
► Inserire la parte centrale.

**AVVISO!** Per garantire il funzionamento della valvola a sfera, la parte centrale deve essere montata nella stessa posizione di quando è stata smontata.



- Ingrassare il perno filettato e inserire con gli ausili di centraggio.

**AVVISO!** Con posizione di montaggio orizzontale della valvola a sfera inserire gli ausili di centraggio in basso, con posizione di montaggio verticale inserire dietro

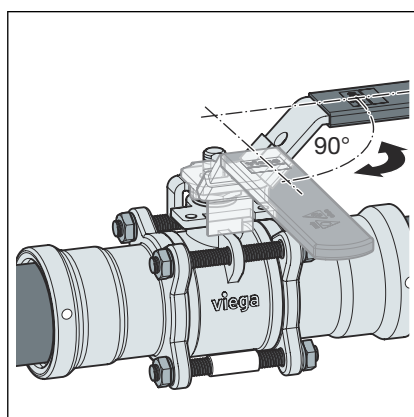


- Stringere a mano il perno filettato in senso incrociato.

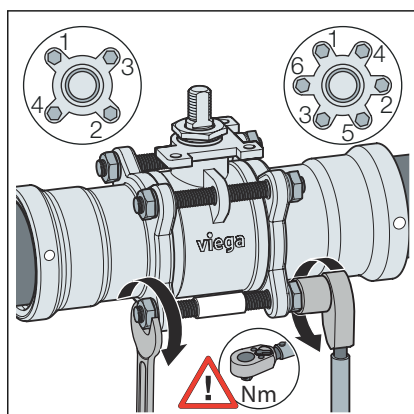
**AVVISO!** Assicurarsi di inserire le rondelle.

Rispettare la sequenza di serraggio:

- D2½ e D3: sequenza per quattro perni filettati
- D4: sequenza per sei perni filettati



- Applicare l'impugnatura allentata.
- Per centrare le guarnizioni e l'inserto, ruotare la sfera di 90° (intercettazione chiusa).
- Verificare se la flangia e la parte centrale sono allineate.
- Ruotare indietro la sfera di 90° (intercettazione aperta).
- Rimuovere nuovamente l'impugnatura.



- Stringere i bulloni trasversalmente.

Durante il serraggio osservare la coppia massima.

**AVVISO!**

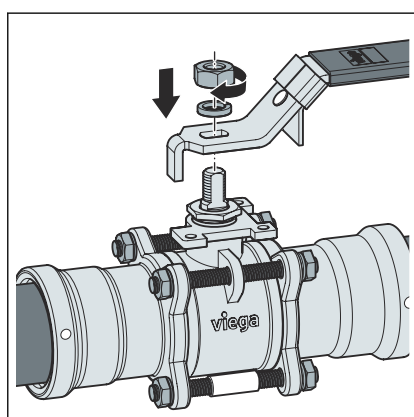
Rispettare la sequenza di serraggio:

- D2½ e D3: sequenza per quattro perni filettati
- D4: sequenza per sei perni filettati

| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 19                   |
| 3           | 22                   |
| 4           | 22                   |

### Coppie

| Misura (pollici) | 2½ | 3  | 4  |
|------------------|----|----|----|
| Coppia max. (Nm) | 60 | 60 | 60 |



- Montare l'impugnatura.

**AVVISO!** Per garantire il funzionamento della valvola a sfera, la leva di comando deve essere montata nella stessa posizione di quando è stata smontata. Dopo il montaggio verificare la funzione della rotazione di 90°.

- Posizionare la rondella elastica e stringere il dado con una chiave inglese. Osservare il diametro chiave.

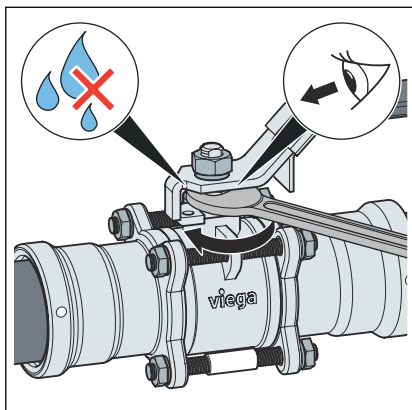
| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 30                   |
| 3           | 30                   |
| 4           | 36                   |

- Dopo la sostituzione della parte centrale eseguire una prova di tenuta.

In caso di mancanza di tenuta del premistoppa: stringere con attenzione il premistoppa, finché non viene eliminata la mancanza di tenuta, vedi  **Capitolo 3.5.2 «Regolare il premistoppa» a pag. 42.**

In caso di mancanza di tenuta sulla flangia: stringere le viti trasversalmente, finché non viene eliminata la mancanza di tenuta.

### 3.5.2 Regolare il premistoppa



- Applicare la chiave inglese sul premistoppa.
- Stringere con attenzione il premistoppa finché non vi è più alcuna mancanza di tenuta.
- Testare la coppia di azionamento della valvola a sfera.

| D [pollici] | Diametro chiave (SW) |
|-------------|----------------------|
| 2½          | 30                   |
| 3           | 30                   |
| 4           | 40                   |

## 3.6 Smaltimento

Separare il prodotto e la confezione nei rispettivi gruppi di materiali (ad es. carta, metalli, materiali plastici o metalli non ferrosi) e smaltire conformemente alla legislazione nazionale vigente.



**Viega Italia S.r.l.**

[info@viega.it](mailto:info@viega.it)

[viega.it](http://viega.it)

IT • 2024-05 • VPN220184

