

 **Fittingsestándar**



A C C E S O R I O S
E C O - P R E S S



CUERPO DEL ACCESORIO

Accesorios fabricados en latón CW617N y CW614N, un material de primera calidad según la norma UNE-EN ISO 15875.

Nuestro diseño de tetina de la pieza es un perfil en diente de sierra con seis pasos de estanqueidad.

Gracias al óptimo proceso de mecanizado y junto al biselado de la tetina conseguimos una perfecta transición del agua del tubo al accesorio reduciendo pérdidas de carga y sedimentos.

JUNTA PORTA-CASQUILLOS

Fabricada en polipropileno color rojo. Esta junta mantiene el casquillo fijo a la hora de introducir la tubería cómodamente para realizar el prensado.

CASQUILLO

Diseñado para compresión mecánica y fabricado en acero inoxidable AISI 304, marcado con el diámetro y espesor de la tubería.

Para comprobar la correcta instalación del tubo hasta su tope, el casquillo cuenta con tres visores ópticos.

SISTEMA CERTIFICADO
CON MARCA AENOR

Ø 16x1,8 Clase 1-2-5/8 bar - Clase 4/10 bar
Ø 20x1,9, 25x2,3 32x2,9 Clase 1-2-5/8 bar - Clase 4/8 bar



MONTAJE SISTEMA TUBERÍAS PEX-A Y ACCESORIOS ECO-PRESS

1 CORTAR EL TUBO



Haciendo uso de una tijera cortatubos adecuada se practica un corte en la tubería, debiendo ser éste limpio y lo más perpendicular posible.

2 INTRODUCIR TUBO



El accesorio de la medida adecuada a la tubería debe introducirse en la misma, con el casquillo puesto en su junta, hasta que se visualice la tubería en los testigos del casquillo.

3 PRENSAR



Usar insertos TIPO "RF" de la medida adecuada al accesorio. Colocar los insertos en la mordaza e introducir el accesorio con su junta en contacto con ellos. Prensar comprobando que la mordaza cierra completamente.

4 RESULTADO



Verificar periódicamente el buen funcionamiento de la máquina de prensado.