



## RACCORDI A PRESSARE / PRESS FITTINGS

### Art.1651FS

#### Descrizione / Description

Raccordo di transizione sistema 1650 TIEMME/sistema FASTEC TECO

Transition fitting between 1650 TIEMME system/FASTEC TECO system

#### Funzione / Function

I raccordi a pressare Serie 1651FS si adattano ad ogni tipo di impianto idraulico domestico e commerciale, applicazioni industriali ed agricole, impianti di riscaldamento ed igienico sanitari e generalmente con ogni fluido non corrosivo. Questi raccordi permettono di collegare il tubo multistrato a un attacco FASTEC.

The press fittings Series 1651FS are suitable for domestic and commercial plumbing, industrial and agricultural application, heating and sanitary system and generally with every non aggressive fluid.

These fittings allow you to connect the multilayer pipe to an FASTEC connection.



Codice Dianflex: 317-1651FS



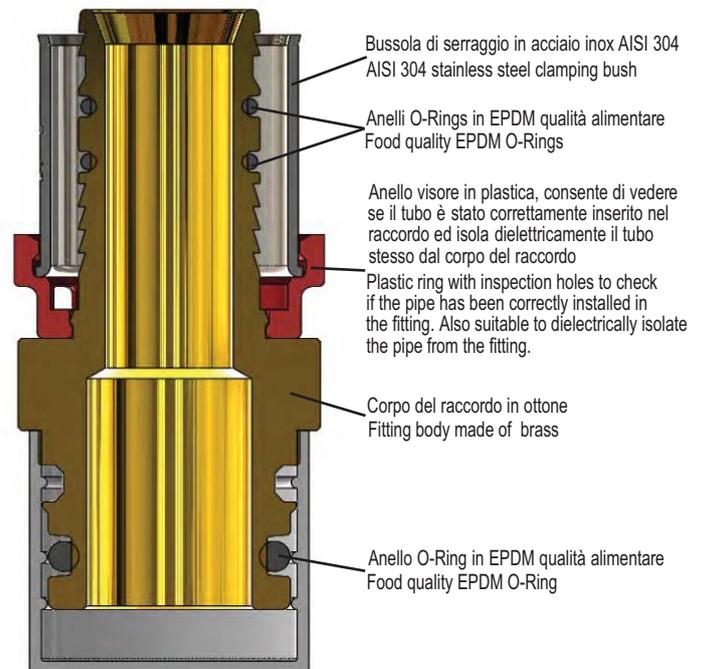
#### Caratteristiche Tecniche

Temperatura max di esercizio : 95°C  
 Temperatura min di esercizio : -20°C  
 Pressione max di esercizio : 10 bar (relativo al tubo multistrato)  
 File

#### Technical Features

Maximum temperature : 95°C  
 Minimum temperature : -20°C  
 Maximum operating pressure : 10 bar (referred to multilayer pipe)

Codice Code	Tipo Size	Conf. Unit/Box
165 1039	16 x 2,0 - FASTEC	10/100
165 1040	20 x 2,0 - FASTEC	10/100
165 1041	26 x 3,0 - FASTEC	5/50



#### Certificazioni / Certifications



Descrizione	Materiale	Trattamento	Description	Material	Treatment
Corpo	Ottone CW617N - EN12165	-	Body	CW617N - EN12165 brass	-
	Ottone CW617N - EN12164	-		CW617N - EN12164 brass	-
O-ring	Gomma etilene-propilene (EPDM 4270)	-	O-ring	Etilene-propylene rubber (EPDM 4270)	-
Bussola	Acciaio Inox AISI 304	-	Sleeve	Stainless steel AISI 304	-
Ghiera	Nylon PA 0,6	-	Sleeve lock ring	Nylon PA 0,6	-

#### Istruzioni per il corretto montaggio :

Il taglio del tubo deve essere eseguito con attrezzature idonee ad ottenere un taglio senza bave e perfettamente perpendicolare all' asse del tubo. L' estremità tagliata deve inoltre essere sbavata utilizzando l' utensile calibratore/sbavatore Art. 1498.

Calzare il tubo sul portagomma e eseguire la pressatura del raccordo utilizzando la pressatrice (Art. 1695) e la pinza modello "TH" personalizzata Tiemme nella misura idonea per il tubo in uso.

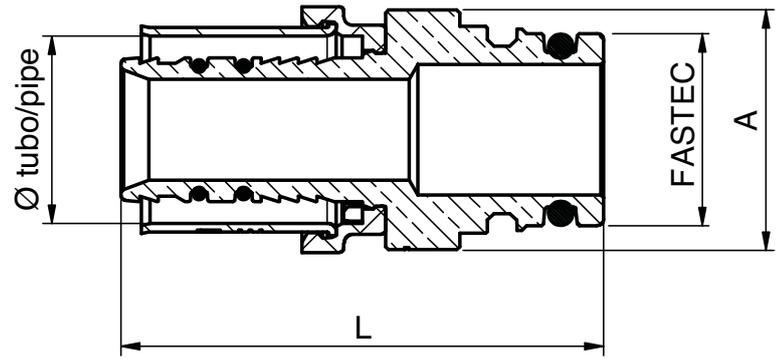
#### Instruction for the correct assembly :

The pipe cut shall be done with appropriate toolings in order to obtain a precise and perpendicular cut without any trimming. The pipe end shall be cleaned using the deburring tool Art. 1498. Fit the pipe on the fitting press it using the crimping machine (Art. 1695) e the tong "TH" model personalized Tiemme for the specific size of the pipe in use.



Tabella dimensioni  
Sizes table

Codice/Code	165 1039	165 1040	165 1041
Ø tubo/ pipe	16x2.0	20x2.0	26x3.0
A	Ø26	Ø26	Ø26
L	52	52	52



**IMPORTANTE / IMPORTANT**

L'esecuzione non corretta delle seguenti operazioni possono compromettere la tenuta della giunzione  
The incorrect carrying out of the following operations may compromise the fitting sealing

**Taglio del tubo / Pipe cutting**



Il taglio del tubo deve essere eseguito perpendicolare all'asse dello stesso. Evitare assolutamente l'utilizzo di seghetti o mole a disco che potrebbero deformare il tubo.

Pipe cutting must be carried out perpendicularly to its axis. Use of hacksaws or grinding discs that may deform the pipe is forbidden.

Fino a Ø 32 mm Art. 1495  
For Ø up to 32 mm Art. 1495

Oltre il Ø 32 mm Art. 1683  
For Ø over 32 mm Art. 1683

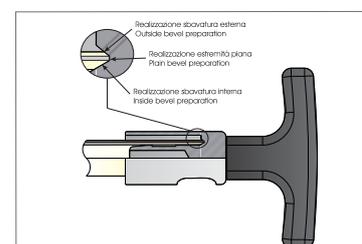


**Calibrazione e sbavatura / Calibration and deburring**



Ripristinare la forma del tubo utilizzando l'apposito calibratore. Particolare attenzione nell'esecuzione dell'operazione di calibratura e sbavatura del tubo, da eseguire con gli appositi attrezzi. Eventuale residuo di bava potrebbe danneggiare gli o-ring.

Restore pipe shape by using the appropriate calibration tool. Special attention should be paid to pipe calibration and deburring, both to be performed with appropriate tools. Any residue burrs may damage the o-rings.





## Curvatura / Bending



La curvatura del tubo può essere eseguita a mano o utilizzando gli appositi attrezzi in funzione del raggio richiesto.

*Pipe bending can be performed by hand or using appropriate tools chosen according to the radii required.*

Molla curva-tubo Art. 1497  
Pipe bending spring Art. 1497

Curva tubi Art. 1684  
Pipe bender Art. 1684



## Inserimento e pressatura Pipe insertion and press fitting



Inserire il tubo nel raccordo finché non arriva in battuta (verificare attraverso la "finestra" della ghiera)

*Join pipe and fitting full-dept (check through the ring nut "window")*



Posizionare in modo corretto il raccordo sulla pinza dell'apposito utensile (pressatrice). Utilizzare ganasce non particolarmente usurate. Pressare il raccordo. Fare attenzione alla chiusura completa della pinza.

*Position the fitting correctly on the tool pliers (pipe press fitting tool). Use jaws that are not excessively worn. Press the fitting. Check that the pliers are completely closed.*

## Da evitare / Avoid

- 1) L'utilizzo di sostanze non compatibili oppure dannose
- 2) Il contatto diretto dei raccordi col getto cementizio in fase d'opera: proteggere con mezzi idonei.
- 3) Il collegamento diretto del tubo multistrato a caldaie, bollitori, scaldacqua ed a tutte le fonti di calore.

Si consiglia di impiegare per un tratto di almeno un metro una giunzione con tubo metallico per preservare il tubo multistrato da malfunzionamento dei generatori di calore.

- 1) Use of incompatible or harmful substances
- 2) Direct contact of the fitting with concrete jets during installation: suitably protect.
- 3) Direct connection of the multiplayer pipe to furnaces, boilers, hot-water heaters and any other heat sources.

*On at least one meter, it is advisable to use a fitting with steel pipe to protect the multiplayer pipe against malfunctioning of heat generators.*

## Alcune possibili cause di perdita A few possible causes of leakage

- \* Pressate eseguite con pinze eccessivamente usurate.
- \* Chiusura non completa della pinza.
- \* Posizionamento errato del raccordo sulla pinza al momento della pressata
- \* Rottura o fuoriuscita degli o-ring a causa di tubi non accuratamente tagliati, calibrati e sbavati.
- \* Collegamento con altri prodotti non compatibili.
- \* Fluidi non compatibili
- \* Uso eccessivo di sigillanti (es. canapa, nastro PTFE ecc.) sui filetti maschio/femmina, potrebbero generare tensioni nei raccordi.
- \* Congelamento dell'impianto o eccessive pressioni interne.
- \* Stoccaggio di materiali in ambienti non idonei
- \* Cause esterne non prevedibili, come urti accidentali o movimentazioni non idonee.

- \* Press fitting carried out with excessively worn pliers.
- \* Pliers closure incomplete.
- \* Wrong positioning of the fitting on the pliers during press fitting
- \* O-ring breakage or leakage due to inaccurate pipe cutting, calibration and deburring.
- \* Connection with other incompatible products.
- \* Incompatible fluids
- \* Excessive use of sealants (e.g. hemp, PTFE tape, etc.) on male/female threads can lead to fitting tension.
- \* Plant freezing or excessive inside pressures.
- \* Storage of goods in unsuitable locations
- \* Unpredictable outside causes, such as accidental impacts or unsuitable handling.