

fast pipe

Sistema FastPipe®

Istruzioni di Installazione
Installation Instructions



TECNOGAS

I percorsi della tecnologia.



Leggere attentamente le istruzioni prima di qualsiasi operazione!
Carefully read these instructions before any operation!

Materiale necessario per l'installazione | Items needed for installation

- Tubazione FastPipe® in rotolo,
FastPipe® tube in roll,
- Raccordi completi (boccola, inserto e dado) per sistema FastPipe®,
Complete FastPipe® joints (bush, insert and nut),
- Pressa per crimpatura HT51D-TG o B500D-TG, compatibile con matrici FastPipe® con coppia di serraggio di punta minima di 64 kN,
FastPipe® clamp HT51D-TG or B500D-TG compatible crimping tool with tightening peak torque of min. 64 kN.
- Morsetti di crimpatura FastPipe® per ogni diametro da pressare,
FastPipe® clamps for any needed diameter,
- Pinza tagliatubo per sistema FastPipe® (se necessaria),
FastPipe® cutting tool (if necessary),
- Olio per cartelle spray,
Spray grabber oil,
- Utensile innesta raccordi,
Plastic tool for joint insertion.
- Calibratori in alluminio (se necessari).
Alluminium caliber (if necessary).
- Nastro protettivo FastPipe®
FastPipe® protective tape

Guida all'Installazione | Installation guide

1 Provvedere al posizionamento della tubazione FastPipe® sotto traccia o in canalina avendo cura che durante questa operazione non si creino cuspidi (cioè curve di diametro troppo stretto che generino schiacciature e piegature della tubazione).

Place FastPipe® under track or into a duct, making sure that during this operation you avoid creating cusps (i.e. narrow curves that generate kinks and bends of the tube).

2 Tagliare il tubo FastPipe® (compreso l'isolante) a misura dove necessario utilizzando la pinza tagliatubo in dotazione. Il taglio della tubatura dovrà essere perfettamente perpendicolare.

Cut FastPipe® (including insulation) where necessary, to size. The cutting of the tube must be perfectly perpendicular.

3 Scostare temporaneamente l'isolante in modo da creare lo spazio necessario alle operazioni di inserimento del raccordo. Inserire, nell'ordine: boccola sul tubo, dado sul portagomma, insieme portagomma-dado nel tubo con l'aiuto dell'utensile innesta raccordi in dotazione.

In caso di difficoltà nell'innestare il raccordo, utilizzare il calibratore del diametro corretto fornito in dotazione, lubrificandolo con l'olio e, se necessario, riscaldare lievemente con pistola termica.

Boccola e base del portagomma devono aderire!!

Temporarily slightly remove the insulation creating space to insert the fitting. Insert as follows: bush on tube, nut onto hose connector, hose connector and nut in the tube together using the plastic tool. **In case of difficulty with the insert operations, use the supplied caliber of the right diameter, lubricating it with the oil and, if necessary, use a heat gun.**



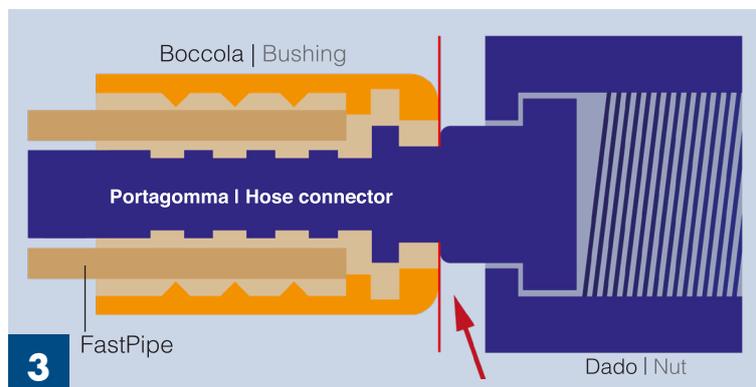
2



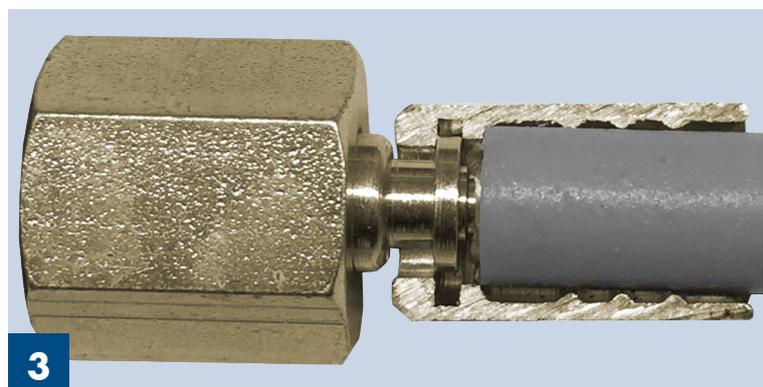
3



3



3



3



4

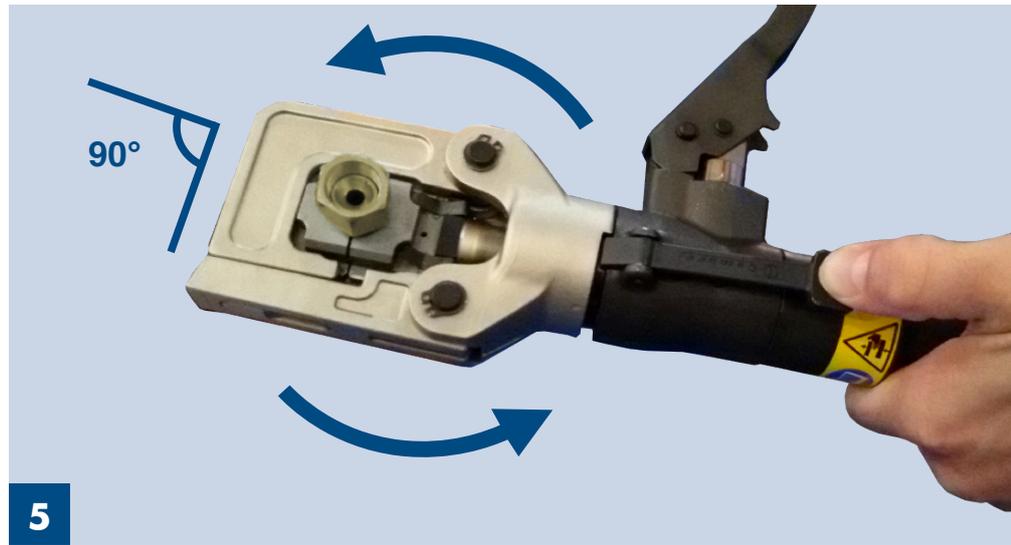
Inserire il tubo raccordato all'interno della pinza crimpatrice (precedentemente attrezzata con i morsetti corretti per il diametro necessario) **avendo cura che la boccia sia posizionata al centro della matrice**, quindi procedere alla crimpatura azionando la leva della crimpatrice fino al raggiungimento della coppia massima di serraggio avvertibile dall'apertura della valvola di sovrappressione (altrimenti non è possibile azionare la leva di sgancio).

4

Insert the joined pipe within the crimping tool (previously equipped with the appropriate crimping clamps for the required diameter) **making sure that the bush is aligned with the center of the clamp**, then proceed crimping by operating the lever until the maximum torque noticeable by the release of the pressure relief valve (otherwise it would be impossible to operate the release lever).



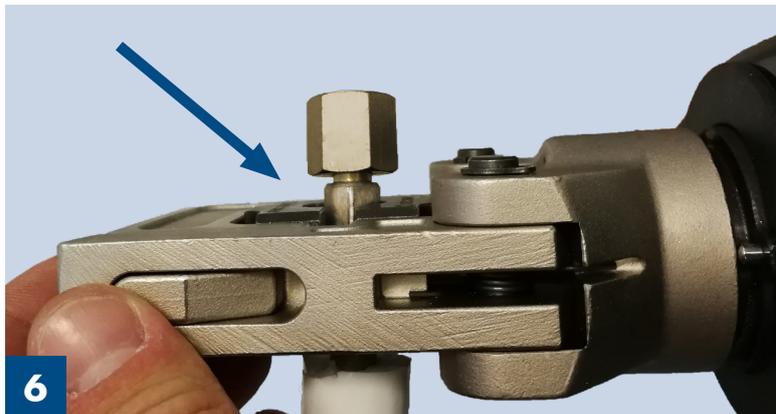
4



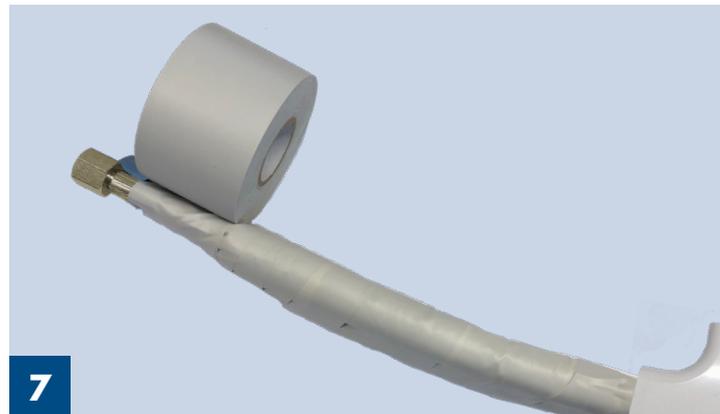
5

Una volta eseguita la prima crimpatura, azionare la leva di sgancio del pistone idraulico posta sotto la testa. **Ruotare quindi il tubo o la crimpatrice di 90°**, riposizionando la boccia sui morsetti rispettando gli angoli. **After completing the first crimping, operate the hydraulic piston release lever located under the head. Rotate the tube or the crimping tool by 90°**, repositioning the bush between the clamps respecting the corners.

5



6



7

Effettuare la seconda crimpatura, avendo cura che l'estremità della boccia lato dado sporga dal bordo esterno della matrice di 3 mm circa (vedi foto). Il processo è ora completato. **Execute the second crimping, making sure that the part of the bush facing the nut sticks out from the outer edge of the clamp by about 3 mm (see picture). The process is now complete.**

6

Per rendere il tuo impianto più ordinato e duraturo, avvolgi le parti di tubo (di ogni diametro) che rimangono esposte tra l'unità esterna e la canalina o muratura con il nastro protettivo FastPipe® in dotazione. **To make your system tidy and long-lasting, wrap the tube sections (of every diameter) which remain exposed between the external unit and the duct or masonry with the supplied FastPipe® protective tape.**

7



La crimpatura è garantita secondo certificato TÜV num. 16-PEM-0010012-TIC/01 solo se rispettate integralmente le istruzioni qui riportate!
 Crimp is covered by warranty according to TÜV certificate no. 16-PEM-0010012-TIC/01 only if all the instructions above are completely followed!



I percorsi della tecnologia.



Azienda con sistema
di qualità certificato
SGS ISO9001/2015

TECNOGAS srl
Viale L. Da Zara, 10
35020 Albignasego
Padova - Italy

T. +39 049 8625910
F. +39 049 8625911
info@tecnogas.net
www.tecnogas.net