



- Il tubo deve essere tagliato perpendicolarmente all'asse per mezzo dell'apposita cesoia
- Pipe must be cut perpendicular to its axis using a suitable pipe cutter
- Das Rohr rechtwinklig zur Achse mittels einer geeigneten Kunststoffschere abschneiden
- Le tube doit être coupé perpendiculairement à l'axe au moyen de la cisaille adéquate
- De buizen afsnijden, loodrecht op de aslijn, met een aangewezen kniptang
- O tubo deve ser cortado perpendicularmente ao eixo, através de uma tesoura apropriada
- El tubo debe cortarse perpendicularmente al eje con las tijeras adecuadas



• Immediatamente prima della saldatura il tubo deve essere raschiato per una profondità di almeno 0,1 mm in tutta la sua circonferenza e per circa un centimetro oltre la lunghezza del manicotto. Se anche dopo questo trattamento sono evidenti solchi o anomalie superficiali, scartare la parte difettosa e ripetere il trattamento su un'altra parte di tubo. Si raccomanda, dopo la fase di raschiatura, di effettuare sempre una accurata pulizia delle zone sottoposte a saldatura con apposito liquido pulitore, facendo attenzione a non utilizzare panni sfilati o sporchi. Questa operazione di pulizia è fondamentale per evitare che contaminazioni ed ossidazioni derivanti da manipolazioni delle zone sottoposte a saldatura pregiudichino la saldatura stessa.

• Immediately before welding, all the circumference of the pipe must be de-burred for a depth of at least 0,1 mm and for approximately one centimetre over the socket length. If after this treatment, superficial seams or anomalies are evident, reject the defective part and repeat the treatment on another piece of pipe. After the de-burring, we recommend to make always a careful cleaning of the areas subjected to welding with appropriate polisher liquid. Do not use worn out or dirty cloths. This cleaning operation is fundamental to avoid the contamination and oxidations deriving from handling of the areas subjected to welding and to prevent prejudicing the welding itself.

• Noch vor dem Schweißen ist das Rohr bis zu einer Tiefe von mindestens 0,1 mm und ca. 1 cm über dem Sockel zu entgraten. Falls nach dem Entgraten immer noch Risse an der Oberfläche oder andere Unregelmäßigkeiten erkennbar sind, ist das fehlerhafte Rohrstück zu entsorgen und der Vorgang an einem neuen Rohr zu wiederholen. Nach dem Entgraten sollten die zu verschweißenden Bereiche stets sorgfältig mit einer geeigneten Reinigungsflüssigkeit gesäubert werden. Verwenden Sie dazu keine ausgefransten oder verschmutzten Tücher. Verunreinigungen oder Oxidation können einen korrekten Schweißvorgang verhindern, daher ist eine vorherige Reinigung äußerst wichtig.

• Juste avant le soudage, le tube doit être poncé sur une profondeur d'environ 0,1mm sur toute sa circonférence et sur une longueur de plus de 3cm au-delà du manchon de soudure. Si après cette opération, des fissures ou anomalies de surfaces apparaissent, coupez la partie défectueuse et réalisez de nouveau la même opération sur une autre partie du tube. Il est recommandé après l'étape de décapage de toujours nettoyer les surface de soudage à l'aide d'un nettoyant liquide et d'un chiffon doux et non effiloché. Ce processus de nettoyage est essentiel pour éviter tout résidus et oxydation sur la zone de soudure.

• Juist voor het uitvoeren van de las dient de kunststofbuis over een diepte van ca 0.1 mm afgeschuurd te worden en dit over de volledige omtrek en over een lengte die gelijk is aan de insteekdiepte in de electromof, plus ca 1cm extra. Indien er nadien nog barsten of onregelmatigheden in het oppervlak van de kunststofbuis vastgesteld worden, dan dient het defect deel verwijderd te worden en moet het nieuwe buisuiteinde opnieuw afgeschuurd worden. Het is aanbevolen om na het schuren het buisuiteinde te reinigen met een geschikt reinigingsproduct met behulp van een zuivere doek die geen pluisjes nalaat. Deze reiniging is belangrijk om te vermijden dat vuildeeltjes en oxidatie die afkomstig zijn van handelingen in de betreffende zone, een nadelige invloed zouden hebben op de kwaliteit van de las.

• Inmediatamente antes de soldarse, el tubo se debe desbarbar a una profundidad mínima de 0,1 mm en toda su circunferencia y en una longitud de aproximadamente un centímetro. Si efectuado este tratamiento se evidencian surcos o defectos en la superficie, se debe eliminar la parte defectuosa y repetir el mismo procedimiento en otra parte del tubo. Después del desbarbado se recomienda efectuar una limpieza exhaustiva mediante líquido limpiador, usando trapos limpios que no dejen fibras. Este proceso de limpieza es fundamental para evitar las contaminaciones y oxidaciones derivadas de manipulaciones en la zona de soldadura y que puedan perjudicar esta misma.

• Antes de efectuar a soldadura, o tubo deve ser raspado a uma profundidade de pelo menos 0,1 mm em todo o seu diâmetro e 1 cm além do comprimento da união. Se, mesmo assim, existirem sulcos ou anomalias superficiais, deve-se cortar a parte defeituosa e repetir a operação. Recomenda-se, após a raspagem, que seja efectuada uma limpeza cuidada das zonas a soldar, com um líquido apropriado e evitando a utilização de desperdícios ou panos sujos. Esta operação de limpeza é fundamental por forma a que sejam evitadas contaminações e oxidações, resultantes da manipulação das zonas onde se efectua a soldadura.

• Непосредственно перед началом сварки трубы должна быть проведена операция соскабливания на глубину не менее 0,1 мм по всей окружности и примерно на 1 см, помимо длины муфты. Если после такой обработки очевидны борозды или аномалии поверхности, удалить дефективную часть и повторить операцию с другой частью трубы. Рекомендуется после соскабливания всегда делать тщательную очистку зон, предназначенных для сварки, специальным жидким очистителем, не использовать изношенного или грязного сукна. Этот процесс очистки необходим, чтобы избежать загрязнений и окислений в результате манипуляций зон, предназначенных для сварки и повлиять на сварной шов.



- Inserire le estremità dei tubi nel manicotto rispettando la profondità d'innesto e la relativa battuta
- Fit the pipe ends into the socket to the correct insertion depth
- Das Rohrende in die Muffe stecken, wobei die Einstecktiefe zu beachten ist
- Insérer les extrémités des tubes dans le manchon jusqu'à la butée
- De buisuiteinden in de mof schuiven tot de aanslag, zodat de gewenste buis lengte in de mof zit
- Inserir as extremidades dos tubos na união, respeitando a profundidade de inserção, até encostar no batente
- Introducir el extremo del tubo en el manguito respetando la profundidad de soldadura hasta el tope

- Utilizzare l'elettrosaldatore H205
- Use the H205 welding machine
- Schweißgerät H205 verwenden
- Utiliser le polyfuseur pour manchons électriques H205
- Gebruik maken van het polyfuseerapparaat H205
- utilizar a máquina de electrosoldadura H205
- Utilizar el soldador para manguitos H205



H205

- durante le fasi di saldatura e raffreddamento non sottoporre a sollecitazioni meccaniche
- During the welding and cooling phase, avoid any mechanical stress
- Während der Schweiß- und Abkühlungsphasen mechanische Beanspruchungen unbedingt vermeiden
- Durant les phases de soudure et refroidissement, ne pas soumettre à des sollicitations mécaniques
- Tijdens de lasfase en de daaropvolgende afkoeling geen mechanische krachten op buis en mof brengen
- Durante as fases de soldadura e arrefecimento, não se devem fazer solicitações mecânicas
- Durante la fase de soldadura y enfriamiento no someter el tubo a esfuerzos mecánicos



- dopo l'ultima saldatura aspettare almeno un'ora prima di mettere in pressione
- After the last welding operation, wait at least 1 hour before subjecting the system to any pressure
- Nach dem letzten Schweißvorgang, die Anlage frühestens nach einer Stunde in Betrieb setzen
- Après la dernière soudure, attendre minimum 1 heure avant de mettre sous pression
- Na de laatste lasoperatie minsten 1 uur wachten voor het geheel onder druk wordt nemen
- Depois da última soldadura, esperar pelo menos uma hora, antes de colocar pressão no sistema
- Después de la última soldadura esperar al menos una hora antes de dar presión

Altre informazioni

Per ulteriori informazioni consultare il sito www.giacomini.com o contattare il servizio tecnico: ☎ +39 0322 923372 📠 +39 0322 923255 ✉ consulenza.prodotti@giacomini.com
 Questa comunicazione ha valore indicativo. Giacomini S.p.A. si riserva il diritto di apportare in qualunque momento, senza preavviso, modifiche per ragioni tecniche o commerciali agli articoli contenuti nella presente comunicazione. Le informazioni contenute in questa comunicazione tecnica non esentano l'utilizzatore dal seguire scrupolosamente le normative e le norme di buona tecnica esistenti. Giacomini S.p.A. Via per Alzo, 39 - 28017 San Maurizio d'Opaglio (NO) Italy

Additional information

For additional information please check the website www.giacomini.com or contact the technical service: ☎ +39 0322 923372 📠 +39 0322 923255 ✉ consulenza.prodotti@giacomini.com
 This pamphlet is merely for information purposes. Giacomini S.p.A. retains the right to make modifications for technical or commercial reasons, without prior notice, to the items described in this pamphlet. The information described in this technical pamphlet does not exempt the user from following carefully the existing regulations and norms on good workmanship. Giacomini S.p.A. Via per Alzo, 39 - 28017 San Maurizio d'Opaglio (NO) Italy