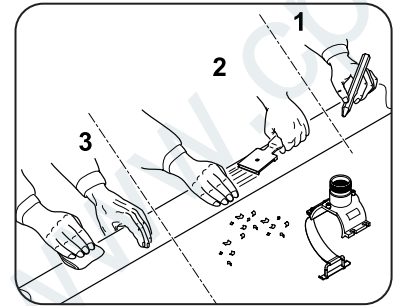


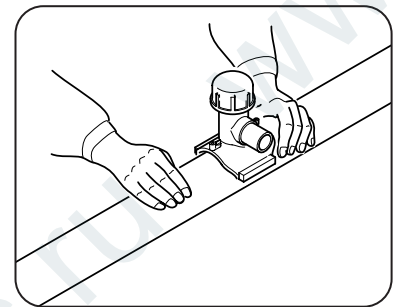
EPRES ASSEMBLY INSTRUCTIONS

(I) COLLARI DI PRESA IN CARICO **(DE)** ANBOHRSCHELLEN **(ES)** DERIVACIONES (TOMAS) EN CARGA
(F) COLLIER DE PRISE EN CHARGE **(GB)** TAPPING TEES **(NL)** ZADELAFTAKKINGEN **(RU)** СЕДЕЛКА

1 (I) Evidenziare la zona interessata con il pennarello (00MARK), raschiare con attenzione la superficie del tubo utilizzando un raschiatubi. Sgrassare la superficie del tubo raschiata e l'interno del collare con il liquido detergente (00LID1). **(DE)** Markieren Sie die Schweißzone mit einem Wachsstift (00MARK) und Schälen Sie die Rohroberfläche sorgsam mit einem schaber. Entfernen Sie nach dem Schälen die Späne auf der Rohroberfläche und innerhalb der Schelle und benutzen Sie zum säubern PE-Reiniger (00LID1). **(ES)** Marcar la zona de soldadura con un rotulador indeleble (00MARK) y raspar cuidadosamente la superficie del tubo utilizando un raspador. Limpiar de grasa la superficie del tubo y el interior del collar electrosoldable con el líquido detergente (00LID1). **(F)** Marquer la zone de soudure avec le crayon (00MARK) et gratter soigneusement la surface du tube à l'aide d'un racle tube. Dégraisser la surface du tube grattée ainsi que la partie interne de la selle avec le détergent liquide (00LID1). **(GB)** Mark the welding area with a marker (00MARK) scrape the pipe surface carefully using a scraper. Clean the welding area of the pipe and the inside of the saddle, using an approved cleaning agent (00LID1). **(NL)** Bepaal de plaats van de lasverbinding met een potlood (00MARK) en schraap zorgvuldig de oppervlakte van de buis, met behulp van het aangepaste gereedschap. Ontvet het geschraapte gedeelte, alsook het contact gedeelte van de aftakking, met een vloeibaar detergent (00LID1). **(RU)** Отметить участок для сварки маркером (00MARK), тщательно зачистить поверхность трубы скребком. Очистить зачищенную поверхность трубы и внутреннюю поверхность седелки очищающим средством (00LID1).



2 (I) Applicare la derivazione sul tubo facendo attenzione a non sporcare le superfici precedentemente pulite. **(DE)** Positionieren Sie danach sofort die Schelle auf dem Rohr. Vergewissern Sie sich, dass die zuvor gesäuberte Stelle nicht wieder verschmutzt wird. **(ES)** Montar la derivación sobre el tubo, cuidando de no ensuciar la superficie previamente preparada. **(F)** Positionner la dérivation sur le tube en étant attentif à ne pas souiller les surfaces précédemment nettoyées. **(GB)** Apply the branch on to the pipe watching out not to contaminate the previously cleaned surfaces. **(NL)** Plaats de te lassen aftakking op de buis, erop lettend de gereinigde oppervlakten niet te vervuilen. **(RU)** Поместить седелку на трубу, стараясь не загрязнить только что очищенную поверхность.



3 (I) - COLLARI CON FONDO STAFFA RIGIDO: Serrare i quattro dadi, utilizzando l'apposita chiave fino a portare a contatto le due semiselle A e B (vedi Fig. 1). - **COLLARI AD ATTACCO RAPIDO:** Bloccare le parti forate della semisella inferiore ai rilievi posti nella parte superiore del collare. Far scorrere la piattina in acciaio sulla parte di fissaggio del collare e serrare le due viti fino a vederle sporgere nella parte inferiore in posizione A (vedi Fig. 2). - **COLLARI CON CINGHIA:** serrare i quattro dadi utilizzando l'apposita chiave fino a portare a contatto il perno A e la semisella B (vedi Fig. 3). **(DE) - SCHELLEN MIT KUNSTSTOFFUNTERTEIL:** Befestigen Sie die vier Schrauben Ziehen Sie so lange an, bis die Schraubverbindung und die Oberseite der Schelle sich berühren (siehe Fig.1). - **BEI ANBOHRSCHELLEN MIT SCHNELLVERSCHLUSS VERBINDEN:** Sie das ausgestanzte untere Teil mit den Verzahnungen im oberen Teil. Schieben Sie das Metallband an den vorgesehenen Platz und benutzen Sie einen Schraubenschlüssel um die beiden Schrauben so lange zu drehen, bis Sie wie in Position A zu sehen sind (Fig. 2). - **SCHELLEN MIT EINEM GURT:** Befestigen Sie die vier Schrauben Ziehen Sie so lange an, bis die Schraubverbindung A und die Oberseite der Schelle B sich berühren (Fig. 3). **(ES) - DERIVACIONES CON LA PARTE INFERIOR DE PLÁSTICO RÍGIDO:** Apretar los cuatro tornillos, usando la llave adecuada hasta poner en contacto la parte inferior y superior de la derivación A y B (ver Fig. 1). - **COLLARES DE ENGANCHE RÁPIDO:** bloquear las partes perforadas de la concha inferior con los relieves de la parte superior del collar. Deslizar la banda de acero encima de la fijación del collar y apretar los dos tornillos hasta que asomen de la parte inferior en la posición (ver fig. 2). - **DERIVACIONES CON CORREA:** Apretar los cuatro tornillos, usando la llave adecuada hasta poner en contacto el tornillo A y la parte superior de la derivación B (ver figura 3). **(F) - SELLE DE DÉRIVATION AVEC COQUILLE RIGIDE:** Serrer les 4 boulons à l'aide de la clef prévue jusqu'à ce que les deux demi coquilles A et B soient en contact (voir fig. 1). - **SELLES DE DÉRIVATION AVEC ACCROCHAGE RAPID:** bloquer les parties trouées de la coquille inférieur avec les reliefs dans la coquille haute. Faire glisser la bande en acier sur le fissage du collier et serrer les deux vis de serrage jusqu'à les voir saillir à côté inférieur en position A (voir fig. 2). - **COLLIER AVEC SANGLE:** Serrer les 4 boulons à l'aide de la clef prévue à cet effet jusqu'à ce que la tige filetée A et la demi selle B sont en contact (voir fig.3). **(GB) - TAPPING TEE WITH PLASTIC UNDERCLAMP:** Use a wrench to tighten the four screw nuts until top and bottom part A and B come into tight contact (see fig.1). - **TAPPING TEES WITH RAPID JOINT:** hook the square holes of the underclamp to the teeth on the upper part; line up the metal spacer and use a wrench to tighten the two screws until they are in position A in the lower part (feel the screws sticking out the botton - see fig. 2). - **TAPPING TEE WITH BELT:** Use a wrench to tighten the four screw nuts until the threaded connector A and the top part of tapping tee B meet (see fig. 3). **(NL) - AFTAKKING MET**

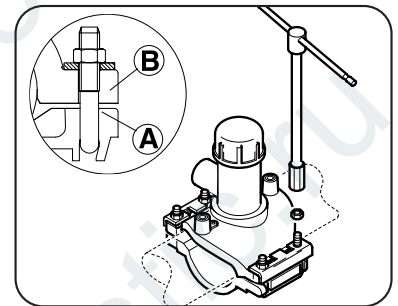


FIG.1

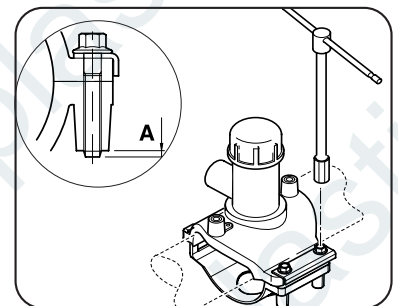


FIG.2

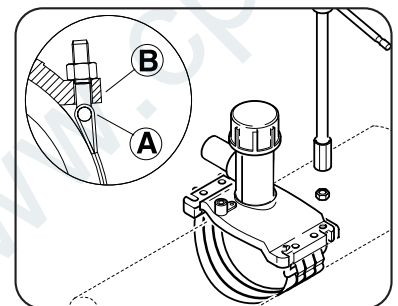


FIG.3

RECOMMENDATIONS FOR WASTE DISPOSAL: POLYETHYLENE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES.

DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. Via Stefano Ferrario, 8 Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - P.IVA - VAT IT 03039640127
 Tel. + 39 0331 344211 Fax + 39 0331 351860 - web site: www.nupiindustriaitaliane.com - Email: info@nupinet.com

EloFIT

RACC MOD22 VER7 EPRES



EPRES ASSEMBLY INSTRUCTIONS

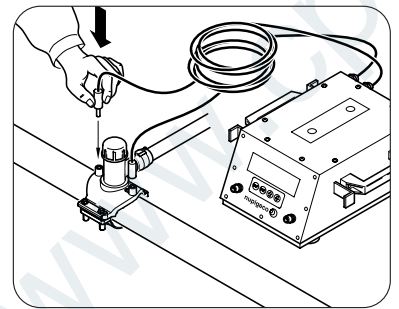
**(I) COLLARI DI PRESA IN CARICO (DE) ANBOHRSCHELLEN (ES) DERIVACIONES (TOMAS) EN CARGA
(F) COLLIER DE PRISE EN CHARGE (GB) TAPPING TEES (NL) ZADELAFTAKKINGEN (RU) СЕДЕЛКА**

EEN HARDE SCHAAL: Span de 4 bouten aan met de aangepaste sleutel, tot dat de twee halve schelpen A en B elkaar raken (zie fig.1). - **AFTAKKING ZADELS MET VASTE SCHALEN:** blokkeer het spanstuk van de onderste schaal met de bouten van de bovenste schaal. Schuif het aanspanstuk op zijn plaats en schroef de bouten aan totdat deze zichtbaar zijn aan de onderkant van de onderste schaal in positie A (zie fig.2) - **EEN ZADELAFTAKKING MET SINGEL:** Span de 4 bouten aan met de aangepaste sleutel, tot dat de twee halve schelpen A en B Tot aan de inkeping van de bout A en de halve schaal B (zie fig.3). **(RU) СЕДЕЛКИ С ЖЕСТКОЙ ОТВЕТНОЙ ЧАСТЬЮ:** Затянуть четыре болта при помощи специального ключа таким образом, чтобы две половины седелки A и B соприкасались (см. рис. 1). – **СЕДЕЛКИ БЫСТРОЙ СБОРКИ:** Закрепить перфорированные ответные части на выступах верхней части седелки. Надеть фиксирующую пластину из стали на фиксирующую часть седелки и затянуть два винта до тех пор, пока они не будут видны в нижней части в позиции A (см. рис.2) – **СЕДЕЛКИ С РЕМЕННОЙ ОТВЕТНОЙ ЧАСТЬЮ:** затянуть 4 болта при помощи специального ключа до соприкосновения стержня A и седла B (см. рис. 3).

4 (I) Collegare la linea di derivazione al codolo di uscita della presa, seguendo le istruzioni di installazione del raccordo specifico. **(DE)** Verbinden Sie die Service-Leitung an den Auslasschaft des Anbohrschell gemäß der Verlegenanleitungen der jeweiligen Fittinge. **(ES)** Conecte la línea de derivación a la espiga de la toma, siguiendo las instrucciones de instalación para la conexión específica. **(F)** Raccorder le tube de dérivation au bout de la prise, suivant les instructions d'installation pour le raccord spécifique. **(GB)** Connect the service line with the spigot of the outlet, following the installation instructions for that specific fitting. **(NL)** Sluit de shunt buis na het nemen van de installatie-instructies voor de specifieke verbinding. **(RU)** Присоединить линию ответвления к патрубку седелки, следуя инструкциям по установке данной соединительной детали

5 (I) Collegare i due spinotti della saldatrice ai capicorda della derivazione. Leggere con lo scanner il BAR CODE (figura 4) o inserire i parametri di saldatura manualmente (se possibile). **VERIFICARE SEMPRE I PARAMETRI DI SALDATURA.** Dopo il ciclo di saldatura verificare che non vi sia fuoriuscita di materiale tra tubo e raccordo e rispettare il tempo di raffreddamento (20 minuti). **(DE)** Verbinden sie die Schweißadapter mit den Anschlüssen an der Schelle. Den **BAR CODE** (ABBILDUNG 4) mit dem scanner einlesen oder die schweissparameter per hand eingeben (sofern möglich). **DIE SCHWEISSPARAMETER STETS ÜBERPRÜFEN.** Vergewissern Sie sich, dass während der Schweißung kein Material austritt und beachten Sie die Abkühlzeit (20 Minuten). **(ES)** Conectar los dos cables eléctricos de la máquina de soldar en los conectores de la derivación. Leer le código de barras (figura 4) con el scanner o introducir los parámetros de soldadura manualmente (si es posible). **VERIFICAR SIEMPRE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA.** Una vez finalizado el ciclo de soldadura, verificar que no se haya producido salida de material fundido entre el tubo y la derivación, y respetar el tiempo de enfriamiento (20 minutos). **(F)** Raccorder les 2 cosses de la machine à soudeur aux connecteurs de la prise. Lire le code barres (illustration 4) avec le scanner ou insérer manuellement les paramètres de soudure (si possible). **TOUJOURS VÉRIFIER LES PARAMÈTRES DE SOUDURE.** A la fin du cycle de soudure, vérifier que la jonction entre le tube et le raccord n'y a pas de sortie de matière, respecter les temps de refroidissement (20 minutes). **(GB)** Connect the two electric pins to the welding connectors of the saddle. Scan the bar code (figure 4) with the bar code scanner or enter the welding parameters manually. **ALWAYS CHECK THE WELDING PARAMETERS.** After completing the welding process, verify that no material has leaked out of the joint between the pipe and the fitting and wait for the cooling time (20 minutes). **(NL)** Verbindt de twee klemmen van het lastoestel aan de verbindingpunten van het zadelstuk. Lees met de scanner de streepjescode (figuur 4) of zet de soldeerparameters handmatig erin (indien mogelijk). **GA ALTIJD DE LASPARAMETERS NA.** Bij het einde van de lastijd, controleer of er geen materiaal van tussen de verbinding loopt en respecteer de afkoelingsijd (20 minuten). **(RU)** Подключить 2 контакта сварочного аппарата к контактам ответвления. Читать при помощи сканера штрих-код (рис.4) или ввести параметры сварки вручную (если возможно). **УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ВВЕДЕНА ВЕРНО.** По окончании сварки убедиться в отсутствии утечки материала между фитингом и трубой и соблюдать время охлаждения (20 минут).

6 (I) In caso di utilizzo di saldatrici automatiche, controllare sempre i parametri indicati sul barcode (fig.4). In caso di saldatura manuale, si prega di usare i parametri di tempo e tensione indicati sul barcode. Se la saldatrice non effettua la correzione del tempo di saldatura rispetto alla temperatura circostante, utilizzare i parametri indicati nell'etichetta attaccata alla confezione (fig.5). Mantenere una distanza di sicurezza durante la saldatura. Il produttore non è responsabile di eventuali danni arrecati a persone o cose in caso di non osservanza delle regole di sicurezza. **(ES)** Leer los valores de tiempo y voltaje requeridos para la fusión (figura 4) si se utiliza una soldadora que efectúa automáticamente la compensación del tiempo de soldadura según la temperatura exterior. En caso de que la soldadora NO efectúa automáticamente la compensación



XXX00: CODICE RACCORDO / KODE / FITTING CODE
00v: VOLTAGGIO / SPANNUNG / TENSION
00s: TEMPO DI SALDATURA / SCHWEISSZEIT / TIEMPO DE SOLDADURA
c.t. 00 m: RAFFREDDAMENTO / ABKÜHLZEIT / COOLING TIME

FIG.4

PARAMETRI DI SALDATURA WELDING PARAMETERS

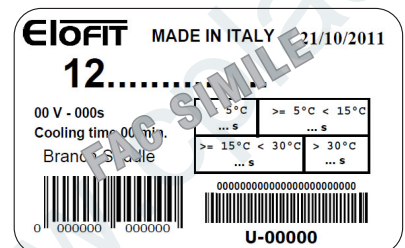


FIG.5

PARAMETRI DI SALDATURA IN MANUALE MANUAL WELDING PARAMETERS

RECOMMENDATIONS FOR WASTE DISPOSAL: POLYETHYLENE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES. DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. Via Stefano Ferrario, 8 Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - P.IVA - VAT IT 03039640127
 Tel. + 39 0331 344211 Fax + 39 0331 351860 - web site: www.nupiindustriaitaliane.com - Email: info@nupinet.com

EloFIT

RACC MOD22 VER7 EPRES



EPRES ASSEMBLY INSTRUCTIONS

(I) COLLARI DI PRESA IN CARICO **(DE)** ANBOHRSCHELLEN **(ES)** DERIVACIONES (TOMAS) EN CARGA
(F) COLIER DE PRISE EN CHARGE **(GB)** TAPPING TEES **(NL)** ZADELAFTAKKINGEN **(RU)** СЕДЕЛКА

del tiempo de soldadura, leer los parámetros indicados en la etiqueta pegada en la bolsa (figura 5). Deben mantener la debida distancia durante la soldadura del detalle del accesorio. (En el caso de que no se respeten las normas de seguridad, la empresa no se hará responsable por los daños ocasionados a personas o cosas). **(F)** Lire les valeurs de temps et tension nécessaires pour la soudure (figure 4) si vous utilisez une machine à souder qui effectue automatiquement la compensation du temps de soudure selon la température extérieure. Si la machine à souder n'effectue automatiquement la compensation du temps de soudure, lire les paramètres listés sur l'étiquette apposée sur le sac (figure 5). Garder une distance de sécurité appropriée pendant le soudage du détail du raccord. (Le fabricant n'est pas responsable d'accidents qui se produisent par non-respect des règles de sécurité). **(GB)** For automatic welding units, always check the welding parameters on the barcode (fig.4). For manual welding please use the time and voltage indicated on the barcode. If the welding unit does not perform welding time compensation according to ambient temperature, use the parameters in the label affixed on the bag (fig.5). Keep at a safe distance during welding. The company is not responsible for any damage to persons or property if safety rules are not observed. **(NL)** Lees de waarden van tijd en spanning die nodig zijn voor het lassen af in figuur 4 als u over een soldeerapparaat beschikt dat automatisch de compensatie uitvoert van de soldeertijd op basis van de buitentemperatuur. Als het soldeerapparaat de compensatie van de lastijd niet automatisch uitvoert lees dan de parameters die gegeven worden op de speciale label op de zak - figuur 5 Blijf op redelijke afstand tijdens het lassen van het stuk. (Het bedrijf is niet aansprakelijk voor eventuele schade aan personen of aan spullen in geval de veiligheidsnormen niet in acht genomen worden). **(RU)** В случае использования автоматических сварочных аппаратов проверить параметры, указанные на штрих-коде (рис.4). В случае ручной сварки необходимо использовать параметры времени и напряжения, указанные на штрих-коде. Если сварочный аппарат не компенсирует время сварки в зависимости от температуры окружающей среды, использовать параметры, указанные на этикетке на упаковке (рис.5). Соблюдать дистанцию безопасности во время сварки. Производитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный людям или вещам в случае несоблюдения правил безопасности.

7 (I) Dopo avere atteso il tempo di raffreddamento è possibile effettuare la prova in pressione con l'apposita unità per collaudo reti in pressione. Nella Tabella 1 è segnalato il tempo minimo in MINUTI per la realizzazione della prova. **(DE)** Nach Beendigung der Abkühlzeit ist es möglich, mit dem Drucksensor einen Drucktest durchzuführen. In der nachfolgenden Tabelle können Sie ersehen, wieviele Minuten der Test (Table1) mindestens dauern wird. **(ES)** Después de haber esperado el tiempo de enfriamiento es posible efectuar la prueba en presión con la adecuada unidad por prueba redes en presión. En el tablero se indica el tiempo mínimo en MINUTOS (Table1) por la realización de la prueba. **(F)** Une fois le temps de refroidissement est écoulé, vous pouvez procéder aux essais en pression à l'aide du matériel adéquat. Le Tableau 1 qui suit indique le temps minimum en MINUTES pour la réalisation des essais. **(GB)** After the cooling time it's possible to do the pressure test with the Pressure Sensor. In the following table (Table 1) you find the minimum time in MINUTES to start the test. **(NL)** Eenmaal de afkoelingsijd is gerespecteerd, kan je overgaan tot de druktest met behulp van het aangepast gereedschap. De tabel (Table 1) die volgt geeft de minimum tijd in minuten voor de realisatie van de test. **(RU)** По окончании времени охлаждения возможно выполнить испытания под давлением при помощи устройства для испытания напорных трубопроводов. В таблице 1 указано минимальное время в МИНУТАХ для проведения испытания.

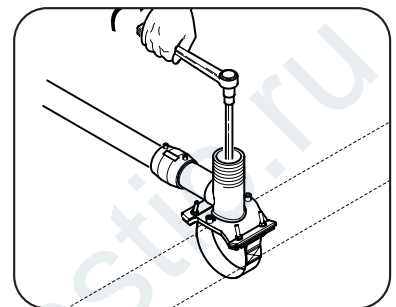
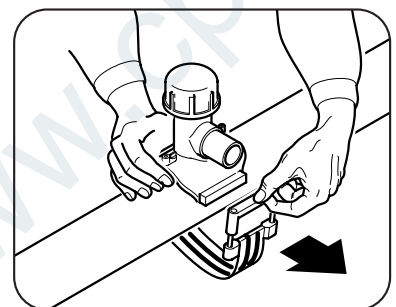


TABLE 1 - ТАБЛИЦА 1

TEMPO DI ATTESA PER PROVA IN PRESSIONE WAITING TIME BEFORE PRESSURE TEST START ВРЕМЯ ОЖИДАНИЯ ПЕРЕД ИСПЫТАНИЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ			
Dn pipe / ДУ трубы		P ≤ 6 bar/ Бар 87 PSI	P ≤ 24 bar/ Бар 348 PSI
mm	inch		
ø 40÷63	ø 1"1/4 - 2"	cooling/охлаждение + 20	cooling/охлаждение + 30
ø 75÷315	ø 2" 1/2 - 12"	cooling/охлаждение + 20	cooling/охлаждение + 60

8 (I) Completato il test in pressione, procedere alla perforazione del tubo: rimuovere il tappo superiore, ruotare il perforatore, presente all'interno della presa, in senso orario mediante l'apposita chiave fino a che il tubo è perforato. Riportare il perforatore in posizione alta ruotando in senso antiorario; il perforatore è monouso e trattiene al suo interno il tubo tagliato. Posizionare il tappo superiore ed avvitarlo fino al raggiungimento del fermo (si può avvitare a mano o mediante una chiave tipo 00CHIAVExx). **(DE)** Wenn der Drucktest beendet ist, entfernen Sie die obere Kappe und beginnen Sie mit der Perforation des Rohrs mit dem im Gewindebohrer



RECOMMENDATIONS FOR WASTE DISPOSAL: POLYETHYLENE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES.

DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. Via Stefano Ferrario, 8 Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - P.IVA - VAT IT 03039640127
 Tel. + 39 0331 344211 Fax + 39 0331 351860 - web site: www.nupiindustriaitaliane.com - Email: info@nupinet.com



EPRES ASSEMBLY INSTRUCTIONS

(I) COLLARI DI PRESA IN CARICO **(DE)** ANBOHRSCHELLEN **(ES)** DERIVACIONES (TOMAS) EN CARGA
(F) COLLIER DE PRISE EN CHARGE **(GB)** TAPPING TEES **(NL)** ZADELAFTAKKINGEN **(RU)** СЕДЕЛКА

installierten Fräser; der Fräser wegwerfbar und ist entworfen, um den Gutschein im Inneren zu halten. Verwenden Sie das entsprechende Werkzeug, um den Fräser manuell festzuschrauben (im Uhrzeigersinn drehen), bis das Rohr gebohrt ist, und bewegen Sie den Fräser dann wieder in die obere Position (gegen den Uhrzeigersinn drehen). Setzen Sie die Kappe und ziehen Sie sie bis zum Anschlag nach unten. (Sie kann von Hand oder mit einem Schlüsseltyp 00CHIAVExx verschraubt werden). **(ES)** Completada la prueba en presión, proceder a la perforación de la derivación y del tubo: quitar el tapon roscado, girar la fresa en el interior de la toma en sentido horario, por medio de la llave hasta que el tubo está perforado; llevar la fresa en la posición alta girando en sentido antihorario. La fresa es desechable y retiene el material cortado del tubo. Coloque el tapon superior y atorníllelo hasta el tope (se puede atornillar a mano o con llave tipo 00CHIAVExx). **(F)** Complétez les essais en pression, procéder au perçage du tube : enlever le couvercle, descendre le perforateur, à l'intérieur de la pris, à l'aide de la clé spécifique en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre lorsque le tube est percé; remonter le perforateur en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à la butée haute. Le perforateur est jetable et retient le tube coupé. Placez le couvercle supérieur et visser jusqu'à ce qu'il atteigne la butée (il peut être vissé manuellement ou en utilisant un type de clé 00CHIAVExx). **(GB)** When the pressure test is over, remove the top cap and start the perforation of the pipe using the cutter installed in the tapping tee; the cutter is disposable and is designed to keep the coupon inside. Use the appropriate tool to screw down manually the cutter (turn clockwise) until the pipe is drilled, then move back the cutter to the upper position (turn counter-clockwise). Replace the cap and tighten down to the stop. (You can tighten by hand or with a type 00CHIAVExx). **(NL)** Na afkoeling ga over tot het boren van het gat in de buis. HET AANSLAGPUNT NIET VERWIJDEREN. De klokboor bevindt zich binnenin de aftakking, zij kan slechts éénmaal van dienst zijn. De klokboor verwijdert automatisch boorresten, zodanig dat deze niet in de leiding terecht komen. Eenmaal de boring is uitgevoerd, wordt de klokboor terug geschroefd tot boven in zijn behuizing. Eenmaal de boring gebeurt is, brengt men de boor terug in zijn behuizing. Dit gedeelte wordt afgesloten door een stop met dichting, dit om de dichtheid te verzekeren van de leiding. (Je kan de stop aanschroeven met de hand of met een sleutel type 00CHIAVExx). **(RU)** По окончания испытаний под давлением приступить к перфорации трубы: снять верхнюю крышку, повернуть фрезу, находящуюся внутри седелки, по часовой стрелке при помощи специального ключа до тех пор, пока в трубе не будет прорезано отверстие. Вернуть фрезу в верхнее положение, вращая ее против часовой стрелки. Фреза предназначена для одноразового использования и удерживает вырезанную часть трубы внутри. Надеть верхнюю крышку и повернуть ее до упора (вручную или при помощи ключа 00CHIAVExx).

9 **(I)** A fine operazione la parte inferiore della sella può essere indifferentemente lasciata sul tubo o eliminata. **(DE)** Sie können die Plastikunterschale (bzw. den Gurt) montiert lassen, oder ihn entfernen. **(ES)** Una vez finalizada la operación, es posible tanto eliminar la parte inferior de la derivación como dejarla permanentemente montada en la derivación. **(F)** A la fin de l'opération la partie inférieure de la selle peut être indifféremment laissée sur le tube ou ôtée. **(GB)** You can either leave the underclamp on the saddle or remove it. **(NL)** Bij het einde van de handling kan de singel ter plaatse blijven of verwijderd worden. **(RU)** По окончании работы ответная часть седелки может оставаться на трубе или быть снята.



(IT) NON FORARE MAI IL TUBO PRIMA DI AVER EFFETTUATO LA SALDATURA • MANTENERE IL CORPO FUORI ASSE DALLA PRESA DURANTE L'OPERAZIONE • NON UTILIZZARE AVVITATORI AUTOMATICI • NON RIMUOVERE IL FINECORSA SUPERIORE.

(DE) FRÄSEN SIE DAS ROHR NIE VOR DER SCHWEISSUNG AUS! • HALTEN SIE DEN KÖRPER WÄHREND DES BETRIEBS AUS DER ACHSE DER ANBOHRSCHELLE FERN. • KEINE AUTOMATISCHEN SCHRAUBENDREHER VERWENDEN • ENTFERNEN SIE DEN OBEREN GRENZSCHALTER NICHT.

(ES) NO PERFORAR NUNCA EL TUBO ANTES DE HABER EFECTUADO LA SOLDADURA. • MANTENER FUERA DEL EJE DE LA TOMA EN LA OPERACIÓN. • NO UTILICE DESTORNILLADOR AUTOMÁTICO. • NO quite el límite superior.

(F) NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFETUER LA SOUDURE. • MAINTENIR LE CORPS HORS DE L'AXE DE LA PRIS PENDANT L'OPERATION • NE PAS UTILISER TOURNEVIS AUTOMATIQUES. • NE PAS ENLEVER LA BUTEE HAUTE.

(GB) NEVER PERFORATE THE PIPE BEFORE ACCOMPLISHING WELDING. • KEEP THE BODY CLEAR OF THE FITTING DURING THIS OPERATION. • DO NOT USE AUTOMATIC DRILLS. • DO NOT REMOVE THE UPPER STOPPER.

(NL) NOOIT DE BUIS DOORBOREN VOORALEER DE LAS TE VOLTTOOEN • HOU DE BODY WEG VAN DE FITTING TIJDENS DE UITVOERING • DO NOT USE AUTOMATIC DRILLS. • GEEN AUTOMATISCHE BOREN GEBRUIKEN DE BOVENSTE STOP NIET VERWIJDEREN

(RU) НИКОГДА НЕ ДЕЛАТЬ ОТВЕРСТИЕ В ТРУБЕ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ СВАРКИ. • НЕ НАХОДИТЬСЯ НАД ОСЬЮ СЕДЕЛКИ ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ. • НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ОТВЕРТКИ. • НЕ СНИМАТЬ ВЕРХНИЙ УПОР.

RECOMMENDATIONS FOR WASTE DISPOSAL: POLYETHYLENE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES.

DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. Via Stefano Ferrario, 8 Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - P.IVA - VAT IT 03039640127
Tel. + 39 0331 344211 Fax + 39 0331 351860 - web site: www.nupiindustriaitaliane.com - Email: info@nupinet.com



EloFIT