

# ECOL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

**(I) COLLARI DI PRESA A TRONCHETTO (DE) STUTZENSCHELLEN (ES) DERIVACIONES ELECTROSOLDABLES**

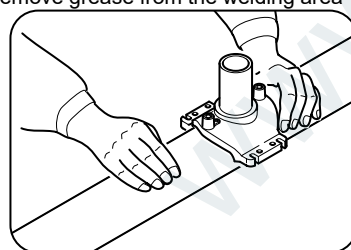
**(F) SELLES DE DERIVATION (GB) BRANCH SADDLES**

**(NL) ELEKTRO AANBOORZADEL MET TE LASSEN UITEINDE (RU) СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ**

**1 (I)** Evidenziare la zona interessata con il pennarello (00MARK) e raschiare con attenzione la superficie del tubo utilizzando un raschiatubi. **(DE)** Markieren Sie die Schweißzone mit einem Wachsstift (00MARK) und Schälen Sie die Rohroberfläche sorgsam mit einem schaber. **(ES)** Marcar la zona de soldadura con un rotulador indeleble (00MARK) y raspar cuidadosamente la superficie del tubo utilizando un raspador. **(F)** Marquer la zone de soudure avec le crayon (00MARK) et gratter soigneusement la surface du tube à l'aide d'un racle tube. **(GB)** Mark the welding area with a marker (00MARK) scrape the pipe surface carefully using a scraper. **(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. **(RU)** Отметить участок для сварки маркером (00MARK), тщательно зачистить поверхность трубы скребком.

**2 (I)** Sgrassare la superficie del tubo interessata alla saldatura precedentemente raschiata e l'interno del collare con il liquido detergente (00LID1). **(DE)** Entfernen Sie nach dem Schälen die Späne auf der Rohroberfläche und innerhalb der Schelle und benutzen Sie zum säubern PE-Reiniger (00LID1). **(ES)** Limpiar de grasa la superficie del tubo previamente raspada y el interior del collar electrosoldable con el líquido detergente (00LID1). **(F)** Dégraisser la surface du tube qui vient d'être grattée ainsi que la partie interne de la selle avec le détergent liquide (00LID1). **(GB)** After scraping, remove grease from the welding area of the pipe and the inside of the saddle, using an approved cleaning agent (00LID1). **(NL)** Ontvet het geschraapte gedeelte, alsook het contact gedeelte van de aftakking, met een vloeibaar detergent (00LID1). **(RU)** Очистить зачищенную поверхность трубы и внутреннюю поверхность седлового отвода очищающим средством (00LID1).

**3 (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 dirty the previously cleaned surfaces. **(NL)** Plaats de te lassen aftakking op de buis, erop lettend de gereinigde oppervlakten niet te vervuilen. **(RU)** Поместить седлку на трубу, стараясь не загрязнить только что очищенную поверхность.



**4 (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 figura 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 figura 2). - **COLLARI CON CINGHIA:** serrare i quattro dadi utilizzando l'apposita chiave fino a portare a contatto il perno filettato A e la semisella B (vedi figura 3). **(DE) - SCHELLEN MIT KUNSTSTOFFFUNTERTEIL:** 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 (Figur 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 (Figur 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 figura 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 à cet effet 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 la jonction de la tige filetée A et de la demi selle B (voir fig.3). **(GB) - BRANCH SADDLES WITH PLASTIC UNDERCLAMP:** Use a wrench to tighten the four screw nuts until top and bottom part of the tapping tee come into tight contact, A and B (see fig. 1). - **BRANCH SADDLES WITH RAPID JOINT:** hook up the underclamp holed parts with the teeth in the upper part. Slide the metal strap in its place and use a wrench to tighten the two screws until they appear in the under part in position A (see fig. 2). - **BRANCH SADDLES 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 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

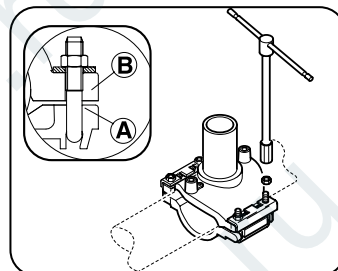


FIG. 1

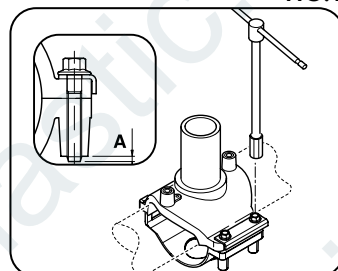


FIG. 2

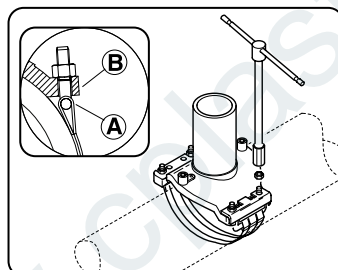


FIG. 3

## ATTENTION!

**(I) NON FORARE MAI IL TUBO PRIMA DI AVER EFFETTUATO LA SALDATURA. (DE) FRÄSEN SIE DAS ROHR NIE VOR DER SCHWEISSUNG AUS ! (ES) NO PERFORAR NUNCA EL TUBO ANTES DE HABER EFECTUADO LA SOLDADURA. (F) NE PAS PERCER LE TUBE AVANT D'EFFETUER LA SOUDURE. (GB) NEVER PERFORATE THE PIPE BEFORE ACCOMPLISHING WELDING. (RU) НИКОГДА НЕ ДЕЛАТЬ ОТВЕРСТИЕ В ТРУБЕ ДО ЗАВЕРШЕНИЯ СВАРКИ.**

# ECOL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

**(I) COLLARI DI PRESA A TRONCHETTO (DE) STUTZENSCHLENN (ES) DERIVACIONES ELECTROSOLDABLES (F) SELLES DE DERIVATION (GB) BRANCH SADDLES (NL) ELEKTRO AANBOORZADEL MET TE LASSEN UITEINDE (RU) СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ**

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) СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ С ЖЕСТКОЙ ОТВЕТНОЙ ЧАСТЬЮ**: Затянуть четыре болта при помощи специального ключа таким образом, чтобы две половины седлового отвода A и B соприкасались (см. рис. 1). - **СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ БЫСТРОЙ СБОРКИ**: Закрепить перфорированные ответные части на выступах верхней части седлового отвода. Надеть фиксирующую пластину из стали на фиксирующую часть седлового отвода и затянуть два винта до тех пор, пока они не будут видны в нижней части в позиции A (см. рис.2) - **СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ С РЕМЕННОЙ ОТВЕТНОЙ ЧАСТЬЮ**: затянуть 4 болта при помощи специального ключа до соприкосновения стержня A и седла B (см. рис. 3).

TABLE 1 - ТАБЛИЦА 1

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		
40+63	1 1/4 +2"	cooling + 20 охлаждение + 20	cooling + 30 охлаждение + 30
75+315	2 1/2 +12"	cooling + 20 охлаждение + 20	cooling + 60 охлаждение + 60

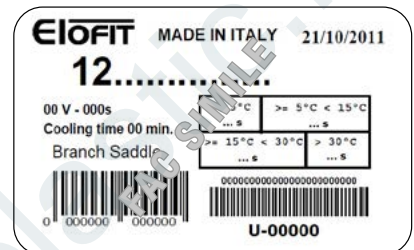
**5 (I)** Collegare i due spinotti della saldatrice ai capicorda della derivazione. Leggere con lo scanner il BAR CODE (figura 4) o inserire i parametri di saldatura manualmente (se possibile). **VERIFICARE SEMPRE I PARAMETRI DI SALDATURA**. Dopo il ciclo di saldatura verificare che nel giunto, tra tubo e raccordo, non vi sia fuoriuscita di materiale 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 lector óptico 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 l'automate aux connecteurs de la dérivation. Lire le code barres (illustration 4) avec la douchette ou insérer manuellement les paramètres de soudure (si possible). **VEILLER À TOUJOURS VÉRIFIER LES PARAMÈTRES DE SOUDURE**. A la fin du cycle de soudure, vérifier qu'à la jonction entre le tube et le raccord il n'y a pas de sortie matière, respecter le temps de refroidissement (20 minutes). **(GB)** Connect the two electric pins to the welding connectors of the branch saddle. Read 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 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 afkoelingstijd (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 ВВЕДЕНЫ ВЕРНО**. По окончании сварки убедиться в отсутствии утечки материала между фитингом и трубой и соблюдать время охлаждения (20 минут).

FIG.4  
PARAMETRI DI SALDATURA  
WELDING PARAMETERS

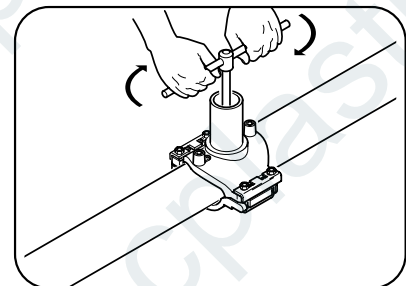


**XXX00**: CODICE RACCORDO / KODE / FITTING CODE  
**00v**: VOLTAGGIO / SPANNUNG / TENSION  
**00s**: TEMPO DI SALDATURA / SCHWEISSZEIT / TIEMPO DE SOLDADURA  
**c.t. 00 m**: RAFFREDDAMENTO / ABKÜHLZEIT / COOLING TIME

FIG.5  
PARAMETRI DI SALDATURA IN MANUALE  
MANUAL WELDING PARAMETERS



**6 (I)** Dopo avere atteso il tempo di raffreddamento è possibile effettuare la prova in pressione con l'apposita unità per collaudo reti in pressione. In tabella 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 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 por la realización de la prueba. **(F)** Une fois le temps de refroidissement écoulé, vous pouvez procéder aux essais en pression à l'aide du matériel adéquat. Le tableau 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 you find the minimum time in MINUTES to start the test. **(NL)** Eenmaal de afkoelingstijd is gerespecteerd, kan je overgaan tot de druktest met behulp van het aangepast gereedschap. De tabel 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 указано минимальное время в МИНУТАХ для проведения испытания.



**7 (I)** Procedere ora alla foratura della derivazione e del tubo con una fresa. **(DE)** Fahren Sie nun mit dem Ausfräsen des Rohres fort. **(ES)** Proceder ahora a la perforación de la derivación y del tubo con una fresadora. **(F)** Procédez maintenant au perçage de la dérivation et du tube avec une fraise. **(GB)** Proceed now with the perforation of the pipe. **(NL)** Na afkoeling ga over tot het boren van het gat in de buis, via de aftakking met aangepast gereedschap. **(RU)** Прорезать отверстие в трубе при помощи фрезы.

RACC MOD21 VER6 ECOL



# ECOL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

**(I)** COLLARI DI PRESA A TRONCHETTO **(DE)** STUTZENSCHELLEN **(ES)** DERIVACIONES ELECTROSOLDABLES

**(F)** SELLES DE DERIVATION **(GB)** BRANCH SADDLES

**(NL)** ELEKTRO AANBOORZADEL MET TE LASSEN UITEINDE **(RU)** СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ

**8** **(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 handeling kan de singel ter plaatse blijven of verwijderd worden. **(RU)** По окончании работы ответная часть седлового отвода может оставаться на трубе или быть снята.

**(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 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.