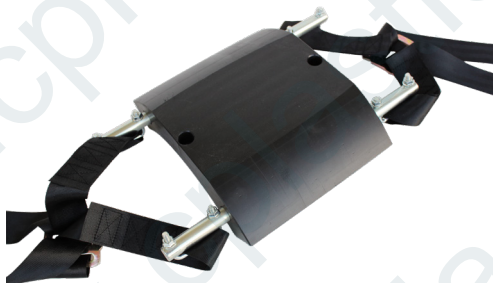
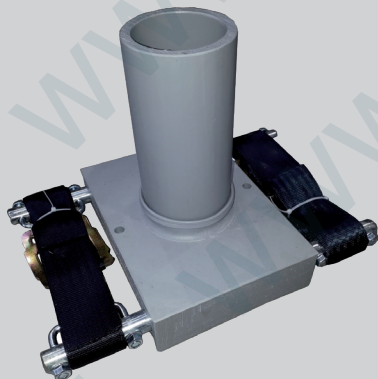
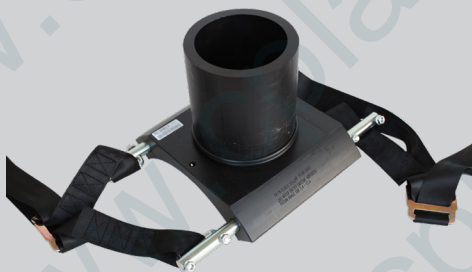


IT ISTRUZIONI DI MONTAGGIO
COLLARI DI GRANDE DIAMETRO E DI RIPARAZIONE
CON BARRE E CINGHIE DI FISSAGGIO

EN ASSEMBLY INSTRUCTIONS
HIGH VOLUME BRANCHING SADDLES
AND REPAIRING SADDLES WITH METAL BARS AND BELTS

RU Инструкции по монтажу
СЕДЛОВЫЕ ОТВОДЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА И РЕМОНТНЫЕ
НАКЛАДКИ СО СТЕРЖНЯМИ И ФИКСИРУЮЩИМИ РЕМНЯМИ



ECOLTL $\varnothing 355 \div 1000$ mm outlet $\varnothing 90 \div 250$ mm

EPALTL $\varnothing 355 \div 630$ mm

ERIP $\varnothing 315 \div 1000$ mm

EICOLTL $\varnothing 6'' \div 63''$ outlet/выход $\varnothing 6''-12''$

EIRIP $\varnothing 12'' \div 40''$

NCOLTL $\varnothing 8'' \div 24''$ outlet/выход $\varnothing 3''-6''$

NCOLTLV $\varnothing 14'' \div 24''$ outlet/выход $\varnothing 2''-3''$



IT I collari vengono forniti con tutto il materiale necessario per la corretta installazione.

IL KIT COMPRENDE: 2 barre metalliche • 4 perni a forcella filettati con relativi dadi • una coppia di cinghie regolabili

Il materiale contenuto nel kit è a perdere: deve essere impiegato solo per una saldatura, non deve essere riutilizzato poiché potrebbe compromettere la riuscita di ulteriori installazioni.

Il raccordo è pronto per l'installazione, NON sfilare le cinghie e/o le barre metalliche inserite nel raccordo: attenersi alle indicazioni riportate qui di seguito.

EN Branch saddles are supplied with all the necessary materials for the correct installation.

THE KIT INCLUDES: No. 2 metal bars • No. 4 threaded forked pins with nuts • A pair of adjustable belts

The material included in the kit is disposable. It shall be used for one weld only and shall not be re-used as it could affect the result of future installations.

The fitting is ready for the installation, DO NOT remove the belts and/or the metal bars inserted in the fitting. Follow the instructions below.

RU Седловые отводы поставляются со всеми комплектующими для правильного монтажа.

В МОНТАЖНЫЙ НАБОР ВХОДЯТ: 2 металлических стержня • 4 вилки с резьбой и гайками • Пара регулируемых ремней.

Комплектующие, входящие в набор, одноразовые, они должны использоваться только для одной сварки и не использоваться повторно, так как это может поставить под угрозу успешность дальнейшего монтажа.

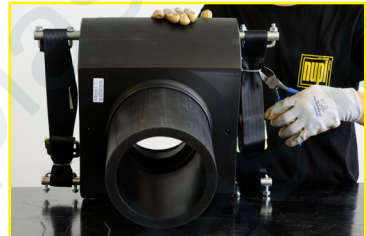
Соединительная деталь готова к монтажу, НЕ вынимайте ремни или металлические пластины, вставленные в фитинг, следуйте инструкциям ниже.



1 IT Tagliare la fascette di plastica 'ferma cinghia'.

EN Cut the 'belt stop' plastic straps.

RU Обрезать пластиковые держатели ремня.



2 IT Allentare le cinghie, agendo sulle piattine metalliche, regolando fino a portarle alla lunghezza necessaria a coprire la circonferenza del tubo su cui verrà installato il raccordo.

EN Loosen the belt by means of the metal strips, adjusting them to the length necessary to cover the circumference of the pipe on which the fitting will be installed.

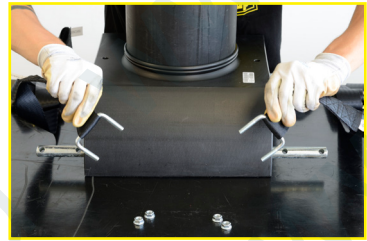
RU Ослабить ремни, воздействуя на металлические пряжки и регулируя их на длину, необходимую для охвата окружности трубы, на которой будет установлен седловой отвод.



3 IT Svitare i 4 dadi su una coppia di forcelle posizionata nella medesima barra metallica e sfilarli dalle stesse.

EN Unscrew the 4 nuts on a pair of forks positioned in the same metal bar and remove them.

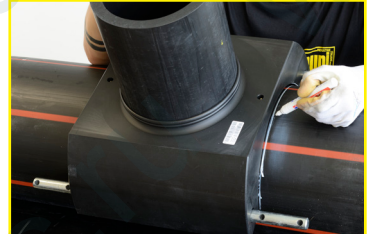
RU Отвинтить 4 гайки с пары вилок, расположенных на том же металлическом стержне и снять их.



4 IT Liberare le cinghie e posizionare il raccordo sul tubo segnando con un pennarello (OOMARK) la zona interessata alla saldatura.

EN Release the belts, place the fitting on the pipe and mark the area to be welded with a marker (OOMARK).

RU Ослабить ремни и установить соединительную деталь на трубу, отмечая маркером (OOMARK) зону сварки.



5 IT Spostare il raccordo e segnare la zona premarcata.

EN Remove the fitting and mark the pre-marked area.

RU Снять соединительную деталь и заштриховать зону сварки.



6 IT Raschiare l'area evidenziata con un raschietto manuale (OORAM1).

EN Scrape the highlighted area with a manual scraper (OORAM1).

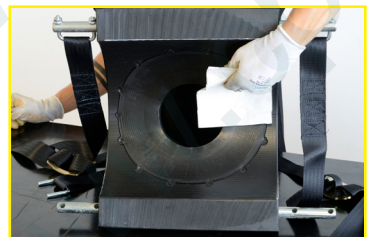
RU Зачистить заштрихованную область ручным скребком (OORAM1).



7 IT Sgrassare la superficie del tubo e l'interno del raccordo con alcool isopropilico (OOLID1).

EN Degrease the surface of the pipe and the inside of the fitting with isopropyl alcohol (OOLID1).

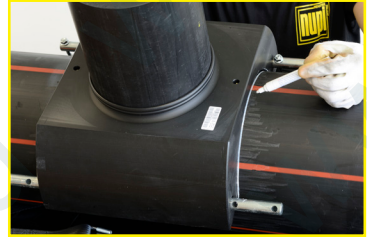
RU Обезжирить поверхность трубы и внутреннюю поверхность соединительной детали изопропиловым спиртом (OOLID1).



8 IT Subito dopo aver raschiato e pulito la zona interessata, applicare il raccordo sul tubo facendo attenzione a non sporcare le superfici; marcare nuovamente l'ingombro.

EN Immediately after scraping and cleaning the areas to be welded, install the fitting onto the pipe. Be careful not to contaminate the previously cleaned surfaces and mark the encumbrance again.

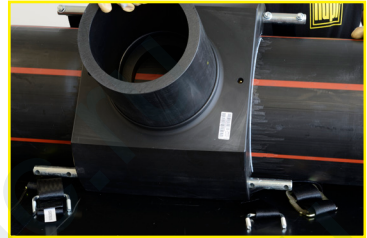
RU Сразу после зачистки и обезжиривания трубы и соединительной детали установить седловой отвод на трубе, стараясь не загрязнить поверхности; снова отметить размеры.



9 IT Far passare le cinghie sotto il tubo, perpendicolarmente al suo asse, facendo attenzione a non avvolgerle su se stesse (tenere come riferimento la bandierina bianca che dovrà essere rivolta sempre verso l'interno)

EN Pass the belts under the pipe, perpendicular to the axis of the pipe, taking care not to wrap them on themselves (keep the white flag as a reference, which should always face inwards).

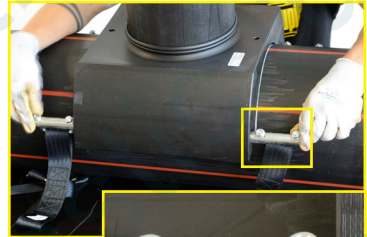
RU Протянуть ремни под трубой перпендикулярно ее оси, стараясь, чтобы они не перехлестывались (в качестве ориентира необходимо держать белый флажок, который всегда должен быть обращен внутрь).



10 IT Infilare nuovamente la coppia di perni a forcella alle due estremità della barra metallica e avvitare i 4 dadi tenendoli a filo (NON avvitare completamente).

EN Re-insert the pair of forked pins at the two ends of the metal bar and screw the 4 nuts, keeping them flush (DO NOT completely tighten).

RU Снова ввести пару вилок в два металлических стержня и закрутить 4 гайки, удерживая их на одном уровне (НЕ закручивать полностью).



11 IT Stringere le cinghie libere fino a che non aderiscono perfettamente alla circonferenza del tubo. Tirare con più colpi verso l'esterno per assicurarsi che siano ben tese.

EN Pull the free belts towards the outside with several strokes (perpendicular to the pipe axis) until the belt perfectly fits to the pipe. Pull towards the outside with several strokes to make sure they are tight.

RU Затянуть свободные ремни, пока они не будут плотно прилегать к поверхности трубы. Потянуть несколькими движениями наружу и убедиться, что они хорошо натянуты.



12



IT Serrare completamente tutti gli 8 dadi di fissaggio

utilizzando l'apposita chiave fino a portare a contatto la barra metallica e la cinghia. Verificare che le cinghie siano ben tese e che il collare combaci con il tubo.

- NON PERFORARE MAI IL TUBO PRIMA DI AVER EFFETTUATO LA SALDATURA.
- FARE ATTENZIONE A NON DANNEGGIARE IL RACCORDO DURANTE LA PERFORAZIONE.
- VERIFICARE CHE IL DIAMETRO DELLA FRESA SIA COMPATIBILE CON IL DIAMETRO INTERNO DELLA DERIVAZIONE.



EN Tighten the 8 nuts completely using the suitable wrench until the metal bar and the belt are in contact. Check that the belts are properly tight and the saddle lines up with the pipe.

- NEVER PERFORATE THE PIPE BEFORE COMPLETING THE WELDING PROCESS.
- VERIFY THAT THE DIAMETER OF THE CUTTER IS COMPATIBLE WITH THE INSIDE DIAMETER OF THE OUTLET.
- AVOID ANY DAMAGE TO THE OUTLET DURING THE PERFORATION.



RU Полностью затянуть 8 гаек, используя специальный ключ, пока металлический стержень и ремень не соприкоснутся.

Убедиться, что ремни туго затянуты, а седловой отвод совмещен с трубой.

- НИКОГДА НЕ ВЫПОЛНЯТЬ ПЕРФОРАЦИЮ ТРУБЫ ДО ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРКИ.
- НЕОБХОДИМО РАБОТАТЬ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ, ЧТОБЫ НЕ ПОВРЕДИТЬ ФИТИНГ ПРИ ПЕРФОРАЦИИ.
- УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ДИАМЕТР ФРЕЗЫ СООТВЕТСТВУЕТ ВНУТРЕННЕМУ ДИАМЕТРУ ВЫХОДА.

13 IT Collegare i morsetti dei cavi di alimentazione della saldatrice ai terminali del raccordo, leggere il barcode (FIG. 1) con lo scanner e far partire la saldatura.

EN Connect the pins of the welding machine to the fitting, scan the barcode (FIG. 1) or enter manually the welding parameters and start the welding.

RU Подключить 2 контакта сварочного аппарата к контактам седлового отвода. Считать при помощи сканера штрих-код (рис.1) и запустить процесс сварки.

14 IT Dopo aver completato il processo di saldatura verificare che non ci sia fuoriuscita di materiale tra sella e tubo. Evitare ogni tipo di sollecitazione fino al termine del tempo di raffreddamento indicato sul barcode.

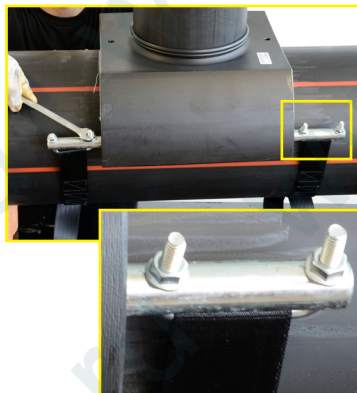


TABLE 1

TEMPO DI ATTESA RACCOMANDATO PRIMA DELLA PROVA IN PRESSIONE РЕКОМЕНДОВАННОЕ ВРЕМЯ ОЖИДАНИЯ ДО		
MINIMUM RECOMMENDED WAITING TIME BEFORE PRESSURE TEST START НАЧАЛА ТЕСТА ПОД ДАВЛЕНИЕМ		
Dn pipe DN трубы	P ≤ 6 bar P ≤ 87 psi	P ≤ 24 bar P ≤ 348 psi
8" + 63"	cooling охлаждение + 30'	cooling охлаждение + 60'
355 + 1000 mm		

For gas pipelines in the USA:

The Max Operating Pressure for this fitting is 145 PSI.
The Max Test Pressure for this fitting is 217psi for 1 hour.
DO NOT EXCEED MAX OPERATING OR MAX TEST PRESSURES.

EN After completing the welding process, verify that no material has leaked out of the joint between the pipe and the saddle. Wait for the cooling time as indicated on the fitting barcode before rough handling.

RU После завершения процесса сварки убедиться, что материал не вытек между седловым отводом и трубой. Избегать любых воздействий до окончания времени охлаждения, указанного на штрих-коде.

15 IT Prima di iniziare il test in pressione, rispettare i tempi di attesa in MINUTI per la pressurizzazione dell'impianto (TABELLA 1).

EN At the end of the cooling time it's possible to start the pressure test. In the table (TABLE 1) you find the minimum recommended waiting time in MINUTES before starting the test.

RU Прежде чем начать тест под давлением, выдержать время в МИНУТАХ (ТАБЛИЦА 1).

16 IT Al termine del test di pressione è possibile avviare la perforazione dal codolo di derivazione, mediante apposita fresa. In caso di foratura di condotta in pressione, utilizzare opportuna attrezzatura (OOF) e seguire le rispettive istruzioni.

EN When the pressure test is over, start the perforation of the pipe with an apposite cutter. In case of drilling of pipeline in pressure, use the appropriate equipment (OOF) and follow the instruction.

RU По окончании теста под давлением возможно произвести перфорацию в месте расположения выхода при помощи специальной фрезы. В случае перфорации трубы под давлением использовать специальное оборудование (OOF) и следовать инструкциям.

17 IT Collegare la linea di derivazione al codolo della presa mediante gli opportuni raccordi, seguendo le rispettive istruzioni di installazione.

EN Connect the service line to the spigot of the outlet, following the installation instructions for that specific fitting.

RU Соединить линию ответвления с патрубком выхода с помощью соответствующих фитингов, следуя инструкциям по монтажу.

FIG.1

**PARAMETRI DI SALDATURA
WELDING PARAMETERS
ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ**

XXX000 - 00v - 000s - c.t. 00 min

950512154003400646919554
Traceability code 3503315001706017060503398
A 035662

XXX00: CODICE RACCORDO / FITTING CODE / КОД ФИТИНГА
00v: VOLTAGGIO / TENSION / НАПРЯЖЕНИЕ
00s: TEMPO DI SALDATURA / TIEMPO DE SOLDADURA / ВРЕМЯ СВАРКИ
c.t. 00 m: RAFFREDDAMENTO / COOLING TIME / ОХЛАЖДЕНИЕ

FIG. 2

**PARAMETRI DI SALDATURA IN MANUALE
MANUAL WELDING PARAMETERS
ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ВРУЧНУЮ**

EIOFIT MADE IN ITALY 21/10/2011

12.....

00 V - 000s
Cooling time 00 min.
Branch Saddle

< 5°C	>= 5°C < 15°C
... s	... s
>= 15°C < 30°C	> 30°C
... s	... s

00000000000000000000000000000000
0 000000 000000
U-00000

**IT**

- E' POSSIBILE ESEGUIRE LA SALDATURA CON SALDATRICI POLIVALENTI IN MODALITA' AUTOMATICA (CON LETTURA BARCODE) O IN MANUALE.
- IN CASO DI UTILIZZO DI SALDATRICI AUTOMATICHE, CONTROLLARE SEMPRE I PARAMETRI INDICATI SUL DISPLAY.
- IN CASO DI SALDATURA MANUALE, SI PREGA DI USARE I PARAMETRI DI TEMPO E TENSIONE INDICATI SUL BARCODE (FIG. 1)
- 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. 2).
- 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.

**EN**

- IT IS POSSIBLE TO WELD WITH POLYVALENT WELDING UNIT IN AUTOMATIC MODE (WITH BARCODE SCANNER) OR IN MANUAL MODE.
- IN CASE OF AUTOMATIC MODE WELDING, ALWAYS CHECK TIME AND VOLTAGE PARAMETERS ON THE DISPLAY.
- IN CASE OF MANUAL WELDING, USE TIME AND VOLTAGE PARAMETERS INDICATED ON THE BARCODE (FIG. 1)
- IF THE WELDING UNIT DOES NOT PERFORM WELDING TIME COMPENSATION ACCORDING TO AMBIENT TEMPERATURE, USE THE PARAMETERS ON THE LABEL AFFIXED ON THE BAG (FIG. 2).
- KEEP AT A SAFE DISTANCE DURING WELDING.
- THE MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE TO PERSONS OR PROPERTY OCCURED WHEN NOT OBSERVING SAFETY RULES.

**RU**

- ВОЗМОЖНО СОВЕРШИТЬ СВАРКУ ПРИ ПОМОЩИ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ (ПРИ ПОМОЩИ ШТРИХ-КОДА) ИЛИ ВРУЧНУЮ.
- В СЛУЧАЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АВТОМАТИЧЕСКИХ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ ВСЕГДА КОНТРОЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ, УКАЗАННЫЕ НА ДИСПЛЕЕ.
- В СЛУЧАЕ РУЧНОЙ СВАРКИ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ ВРЕМЕНИ И НАПРЯЖЕНИЕ, УКАЗАННЫЕ НА ШТРИХ-КОДЕ (РИС.1).
- ЕСЛИ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ НЕ КОМПЕНСИРУЕТ ВРЕМЯ СВАРКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ, УКАЗАННЫЕ НА ЭТИКЕТКЕ НА УПАКОВКЕ (РИС.2).
- СОБЛЮДАТЬ ДИСТАНЦИЮ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ СВАРКИ.
- ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ ИЛИ ВЕЩАМ В СЛУЧАЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ.

MONTAGGIO DELLA CINGHIA DI FISSAGGIO

ASSEMBLY OF THE FIXING BELT

МОНТАЖ ФИКСИРУЮЩЕГО РЕМНЯ

IT Le cinghie vengono fornite già pronte per l'installazione, nel caso in cui si dovesse sfilare un'estremità vi mostriamo il procedimento per il corretto inserimento delle stesse all'interno della fibbia.

EN The belts are supplied ready for installation. Here is the procedure for their correct insertion inside the buckle in case one end should slip off.

RU Ремни поставляются готовыми к монтажу. В случае, если пряжки случайно удалены с ремня, здесь находятся инструкции, чтобы правильно вставить ремень в пряжки.

IT Le cinghie presentano un'estremità liscia e l'altra con una triplice cucitura che forma un occhiello. La fibbia metallica ha una lieve piega, un passante grosso centrale e due più piccoli laterali.

EN One end of the belt is smooth whereas the other end has a triple stitching forming a ring. The metal buckle has a slight fold, a big central hole and two smaller lateral holes.

RU У ремней имеется гладкий конец и конец с тройным швом, который образует петлю. Металлическая пряжка имеет небольшой изгиб, большое центральное отверстие и два меньших по бокам.

IT Inserire la parte della cingia con l'occhiello all'interno del passante centrale dall'alto verso il basso (1), di seguito dal basso verso l'alto inserendola nel passante più piccolo laterale (2) e poi nuovamente dal basso verso l'alto all'interno del passante grande centrale (3/4).

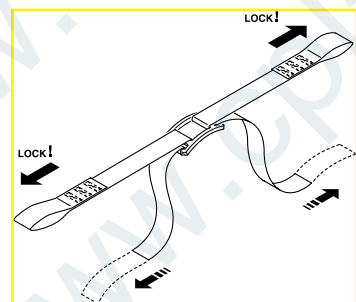
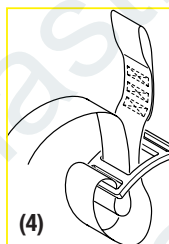
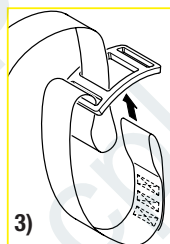
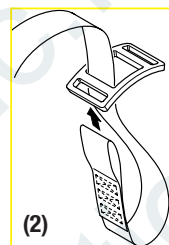
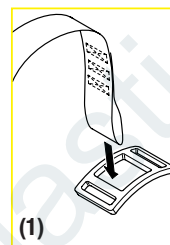
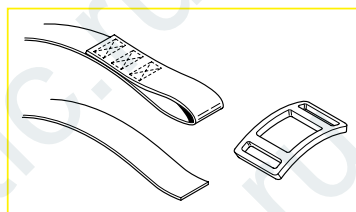
EN Insert the part of the belt with the ring inside the central hole from top to bottom (1) and then from bottom to top by inserting it in the smaller lateral hole (2) and then again from bottom to top inside the big central hole (3/4).

RU Продеть конец ремня с петлей в большое отверстие сверху вниз (1), затем снизу вверх через небольшое отверстие (2) и затем снова снизу вверх изнутри большого центрального отверстия (3/4).

IT Ripetere l'operazione con la seconda fascia e poi nuovamente con la seconda coppia di cinghie.

EN Repeat the operation with the second band and then again with the second pair of belts.

RU Повторить процедуру с другим ремнем, а затем с второй парой ремней.



IT Se le due cinte sono inserite correttamente tirando le due estremità con le asole verso l'esterno le fasce non devono scivolare mentre le due estremità lisce si devono muovere per poter regolare la lunghezza delle stesse.

EN *Check if the two belts have been inserted correctly by pulling the ends with the rings towards the outside. If the operation has been carried out properly, the bands will not slip and the two smooth ends will be free to move to allow their length to be adjusted.*

RU Если оба ремня вставлены правильно, то при затягивании двух концов с петлями наружу ремни не должны скользить, а концы без петель должны двигаться, чтобы регулировать длину.

IT Se, in caso contrario, le cinghie sono inserite scorrettamente all'interno della fibbia durante la fase di montaggio i lacci non risulteranno ben tesi attorno alla circonferenza del tubo.

EN *If the belts have not been inserted correctly inside the buckle, during the assembly the laces will not be properly tense around the pipe circumference.*

RU Если ремни неправильно вставлены в пряжку, во время монтажа ремни не будут плотно натянуты по окружности трубы.



NUPI Americas, Inc.

1511 Superior Way, Houston, TX 77039 -Tel: 281 590 4471 - Fax: 832 201 8537
Web site: www.nupinet.com - Email: info@nupiamericas.com



Nupi Industrie Italiane SpA

Via Stefano Ferrario, 8 - Z.I. sud ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - tel: +39 0331 344211 - fax: +39 0331 351860
Info@nupinet.com www.nupiindustrieitaliane.com

RACCOMANDAZIONI PER LO SMALTIMENTO:

IL POLIETILENE USATO PER LA PRODUZIONE DEI RACCORDI E' RECICLABILE:
SMALTIRLO TRAMITE CENTRI AUTORIZZATI.
NON DISPERDERE IL MATERIALE E L'IMBALLO L'NELL'AMBIENTE.

RECOMMENDATIONS FOR THEIR DISPOSAL:

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