GIUNTO RIGIDO Art.929 (push-on 1”1/4 - 8”)



DESCRIZIONE

Il **Giunto Rigido 929** con sistema a innesto “push-on” è un giunto per tubazioni scanalate progettato per garantire una connessione completamente rigida, infatti non consente movimenti assiali, angolari o rotazionali in condizioni normali di esercizio.
Il sistema a innesto (push-on), in fase di brevetto, permette l’inserimento diretto del tubo all’interno del giunto senza smontaggio dei componenti.
I requisiti relativi al supporto e alla sospensione delle tubazioni devono essere conformi alle seguenti normative: ANSI B31.1, ANSI B31.9, NFPA 13.

Avvertenze

Le estremità dei tubi devono essere tagliate perfettamente a squadra.
Assicurarsi che le estremità dei tubi siano a contatto (battuta) durante l’installazione.

GUARNIZIONE

EPDM grado “E” (striscia Verde)
Temperatura di lavoro da -34°C fino a +110°C.
Raccomandata per trasporto acqua, acidi diluiti, soluzioni alcaline, aria senza tracce d’olio e diverse applicazioni chimiche (per dettagli, vedi Tabella delle Guarnizioni).
NON INDICATA PER USO IN APPLICAZIONI PETROLIFERE O CON IDROCARBURI.

SPECIFICHE DEI MATERIALI

GUSCIO:

Ghisa sferoidale conforme ad ASTM A-536, Grado 65-45-12

BULLONI E DADI ESAGONALI:

Acciaio al Carbonio trattato a caldo, zincatura elettrolitica, colletto ovale, testa autobloccante, con proprietà meccaniche secondo ISO 898-1 Classe 8.8.

FINITURA

Vernice antiruggine – Colore: Rosso (standard)
Zincatura a caldo – (Testata per acqua potabile ai sensi del D.M. 174/2004)

GIUNTO RIGIDO Art.929 (push-on 1”1/4 - 8”)

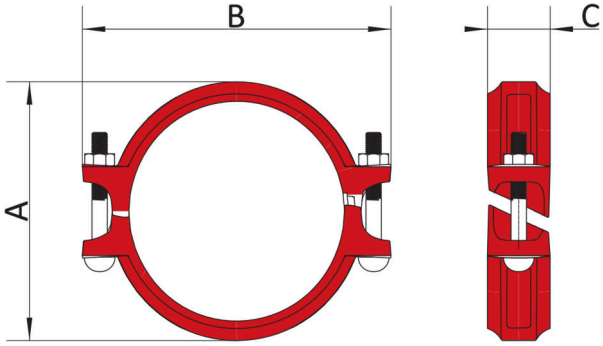


Tabella per il modello XGQT4

Diametro nominale mm/in	Diametro esterno tubo mm/in	Max pressione d'esercizio Bar/PSI	Carico max ammesso KN/Lbs	Spostamento assiale mm/in	Dimensioni			Bulloni mm/in
					A mm/in	B mm/in	C mm/in	
32	42.4	20	2.92	0-1.6	71.5	112	47	M10×60
11/4	1.669	300	656	0-0.06	2.81	4.41	1.85	3/8×60
40	48.3	20	3.79	0-1.6	78	117	47	M10×60
11/2	1.9	300	852	0-0.06	3.07	4.61	1.85	3/8×60
50	60.3	20	5.91	0-1.6	90	132	48	M10×60
2	2.375	300	1327	0-0.06	3.54	5.20	1.89	3/8×60
65	76.1	20	9.41	0-1.6	106	150	48	M10×70
21/2	3	300	2114	0-0.06	4.17	5.91	1.89	3/8×70
80	88.9	20	12.84	0-1.6	121	164	49	M12×75
3	3.5	300	2885	0-1.7	4.76	6.46	1.93	1/2×75
100	114.3	20	21.22	0-4.1	147	190	52	M12×75
4	4.5	300	4769	0-0.16	5.79	7.48	2.05	1/2×75
125	139.7	20	31.70	0-4.1	174	222	52	M12×80
5	5.5	300	7124	0-0.16	6.85	8.74	2.05	1/2×80
150	168.3	20	46.00	0-4.1	206	264	52	M16×85
6	6.625	300	10340	0-0.16	8.11	10.39	2.05	5/8×3-1/3
200	219.1	20	77.97	0-4.1	320	252	65	M16×120
8	8.625	300	17524	0-0.16	12.60	9.92	2.56	5/8×4-3/4

NOTE: *Pressione di Esercizio riferita a tubazione Acciaio Carbonio serie Standard con scanalatura rullata o a taglio.*
In campo è consentito un singolo test di tenuta con incremento della Pressione di Esercizio di 1.5 volte.

GIUNTO RIGIDO Art.929 (push-on 1”1/4 - 8”)

MESSA IN OPERA

Applicare una piccola quantità di lubrificante per giunti scanalati (cat. Bocciolone art. 952) sulla superficie interna della guarnizione del giunto.
Spingere il giunto “push-on” sull’estremità del tubo fino al contatto tra il bordo del tubo e l’anello centrale della guarnizione.
Analogamente inserire il tubo o l’elemento successivo nel giunto “push-on”, sempre fino al contatto con l’anello centrale della guarnizione.
Serrare entrambi i dadi.
Le parti devono sempre mantenere il contatto metallo su metallo con i tubi.
L’indicazione visiva della corretta installazione del giunto è che lo **sfalsamento sia uguale su entrambi i lati**, in questo modo è assicurato il collegamento rigido.
I valori elencati nella **tabella 2** sono valori di coppia indicativi elencati in base alla dimensione del giunto. Notare che queste sono solo linee guida e che il valore di coppia effettivo potrebbe essere inferiore a quelli elencati per ottenere un corretto assemblaggio.
Non serrare ulteriormente dopo che i gusci sono entrati in contatto metallo-metallo.
Se i gusci non fanno un contatto completo metallo-metallo, aumentare la coppia fino al valore indicato nella **tabella 2**.
Non superare la coppia indicata di oltre il 25%, poiché una coppia eccessiva potrebbe causare il cedimento del giunto.

Tabella 2 – coppie di serraggio indicative

Diametro pollici	XGQT4 N-m/Lbs-ft
1-1/4	60-70 45-50
1-1/2	60-70 45-50
2	60-70 45-50
2-1/2	60-70 45-50
3	90-100 65-75
4	90-100 65-75
5	90-100 65-75
6	200-230 145-170
8	200-230 145-170

GIUNTO RIGIDO Art.929 (push-on 1”1/4 - 8”)

Istruzione per l’installazione del Giunto



Tubazioni da accoppiare tagliate perfettamente a squadra



Applicazione del lubrificante per giunti scanalati (COD. 9003.952)



Inserimento del giunto sull’estremità del tubo senza smontare i componenti



Inserimento del tubo da accoppiare



Serraggio dei bulloni

BOCCIOLONE ANTINCENDIO S.p.A.
unipersonale
Via Giacomo Grai, 1 - 28078 Romagnano Sesia (NO) - ITALY
TEL: 0163 - 568811
e-mail: info@bocciolone.com - www.bocciolone.com