















La serie 5000 è un sistema di raccordi a brasare in rame.

#### Caratteristiche e vantaggi:

- Raccordi a saldare e brasare realizzati in rame.
- Misure disponibili da 6 a 159 millimetri
- Prodotti secondo UNI EN 1254-1, 1254-4, 1254-5.
- Idonei alla realizzazione di giunzioni in accoppiamento con tubi di rame secondo UNI EN 1057, UNI EN 12735-1, UNI EN 12735-2.
- Filletteure, dove presenti, realizzate in accordo alla norma UNI EN 10226-1 (accoppiamento a tenuta sul filetto).
- Raccordi resistenti alla corrosione e alla dezincificazione.
- Idonei per l'impiego negli impianti di adduzione e distribuzione di acqua fredda e calda, riscaldamento e raffreddamento, gas combustibili e refrigeranti.

Serie 5000 Raccordi a brasare in rame.

<p><b>Curva a 90° M/F</b></p>  <p><b>5001A</b>            Da: 6 mm            A: 159 mm</p>	<p><b>Curva a 90° F/F</b></p>  <p><b>5002A</b>            Da: 6 mm            A: 159 mm</p>	<p><b>Curva a 90° F, con dado folle e sede piana</b></p>  <p><b>5002G</b>            Da: 12 mm x 1/2"            A: 22 mm x 3/4"</p>	<p><b>Curva a 45° M/F</b></p>  <p><b>5040</b>            Da: 8 mm            A: 133 mm</p>	<p><b>Curva a 45° F/F</b></p>  <p><b>5041</b>            Da: 6 mm            A: 159 mm</p>
<p><b>Curva a 180° F/F</b></p>  <p><b>5060</b>            Da: 10 mm            A: 54 mm</p>	<p><b>Sorpasso F/F</b></p>  <p><b>5085</b>            Da: 12 mm            A: 22 mm</p>	<p><b>Sorpasso M/F</b></p>  <p><b>5086</b>            Da: 12 mm            A: 22 mm</p>	<p><b>Gomito a 90° F/F</b></p>  <p><b>5090</b>            Da: 6 mm            A: 108mm</p>	<p><b>Gomito a 90° ridotto M/F</b></p>  <p><b>5090R</b>            Da: 12 x 15 mm            A: 22 x 28 mm</p>
<p><b>Gomito a 90°M/F</b></p>  <p><b>5092</b>            Da: 6 mm            A: 80 mm</p>	<p><b>Tee F/F/F</b></p>  <p><b>5130</b>            Da: 6 mm            A: 159 mm</p>	<p><b>Tee ridotto F/F/F</b></p>  <p><b>5130R</b>            Da: 6 x 8 x 6 mm            A: 159 x 108 x 159 mm</p>	<p><b>Manicotto ridotto F/F</b></p>  <p><b>5240</b>            Da: 6 x 8 mm            A: 108 x 89 mm</p>	<p><b>Manicotto ridotto M/F</b></p>  <p><b>5243</b>            Da: 6 x 8 mm            A: 159 x 133 mm</p>
<p><b>Manicotto F/filetto M</b></p>  <p><b>5243G</b>            Da: 10 mm x 3/8"            A: 54 mm x 2"</p>	<p><b>Manicotto con battuta F/F</b></p>  <p><b>5270</b>            Da: 6 mm            A: 159 mm</p>	<p><b>Manicotto F/filetto F</b></p>  <p><b>5270G</b>            Da: 10 mm x 3/8"            A: 35 mm x 1 1/4"</p>	<p><b>Manicotto passante F/F</b></p>  <p><b>5270S</b>            Da: 12 mm            A: 54 mm</p>	<p><b>Calotta F</b></p>  <p><b>5301</b>            Da: 6 mm            A: 108 mm</p>
<p><b>Codolo F con dado folle e sede piana</b></p>  <p><b>5359G</b>            Da: 10 mm x 3/8"            A: 22 mm x 1"</p>				

## Raccordi a Brasare in Rame: 6mm - 54mm

# Istruzioni di Installazione

### Informazioni generali

I raccordi in rame Serie 5000 di Conex Bänninger, devono essere installati in modo professionale da operatori adeguatamente formati e qualificati. Tutte le installazioni devono essere realizzate in conformità con le normative e legislazioni vigenti; devono altresì essere rispettate tutte le disposizioni in ambito di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro.

### Norme di riferimento e tubi compatibili

- Adatto a tubi di rame secondo EN 1057.
- Raccordi prodotti secondo: EN 1254-1 & 4.
- Terminali filettati secondo: ISO 7-1 & EN 10226-1.

### Informazioni sulla giunzione

- Se saldati o brasati correttamente ai tubi di rame, i raccordi capillari della serie 5000 formano una giunzione meccanicamente resistente e a prova di perdita.
- Progettati per installazioni con saldatura dolce, i raccordi della Serie 5000 possono anche essere brasati (con l'eccezione dei terminali maschi).
- Fabbricati in rame, con alcuni articoli prodotti in ottone resistente alla dezincificazione (DZR), i raccordi sono immuni o altamente resistenti alla dezincificazione e sicuri da usare con acqua potabile. La serie 5000 è disponibile nelle misure: 6mm - 54mm.
- Le pressioni e le temperature di lavoro per i raccordi della Serie 5000 vanno da -20°C a 110°C se saldati e da -20°C a 200°C se brasati (questo dipende dalla lega di brasatura utilizzata).
- Per le dimensioni dei raccordi 66,7mm - 159mm, si prega di fare riferimento alla Serie 5000 XL.

Non forzare le estremità del tubo prima di inserire i raccordi. I raccordi devono essere installati su tubazioni integre non sottoposte a sforzo o fatica.

### Ulteriori informazioni tecniche

Si prega di visitare il sito [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com) o di inviare una e-mail a [tecnico.ibpbanningeritalia@ibpgroup.com](mailto:tecnico.ibpbanningeritalia@ibpgroup.com) per ulteriori informazioni.

### Applicazioni

- Acqua potabile
- Impianti di acqua calda e fredda
- Impianti solari termici
- Gas naturale e GPL
- Acque di scarico
- Refrigerazione e aria condizionata
- Aria compressa con e senza olio
- Impianti per il vuoto
- Olio combustibile

### Sicuro per l'acqua

Il simbolo CR che si trova sui prodotti DZR della Serie 5000 è riconosciuto dall'industria idrica e accreditato dalle normative europee come marchio di comprovata capacità di resistenza alla corrosione del prodotto.

### Preparazione del tubo

**Nota:** evitare di tagliare le estremità dei tubi con mole, flessibili e seghetti, perché inadatti per garantire una sezione regolare dei terminali del tubo. Se le estremità del tubo dovessero deformarsi, rimuovere la sezione danneggiata, utilizzando un metodo di taglio adeguato.

**Nota di sicurezza: lavorare con una fiamma libera può essere potenzialmente pericoloso. Assicurarsi dunque che tutti i requisiti di salute e sicurezza siano rispettati, in conformità con le normative, quando si utilizza questo prodotto.**

Mantenere i raccordi nella loro confezione originale prima dell'installazione, per proteggerli da rischi di contaminazione.



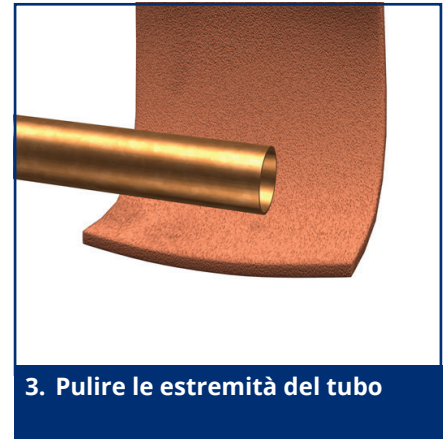
1. Tagliare il tubo a misura

- Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata con un tagliatubi a rotazione.



2. Sbavare il tubo

- Sbavare il tubo internamente ed esternamente.



3. Pulire le estremità del tubo

- Pulire l'estremità del tubo, assicurandosi che sia rotondo e non danneggiato.



4. Pulire l'interno del raccordo

- Pulire l'interno del raccordo assicurandosi che sia libero da qualsiasi ostruzione.



5. Applicare l'additivo

- Applicare l'additivo nella parete interna del raccordo.



6. Riscaldare uniformemente la giunzione

- Riscaldare il raccordo con la fiamma.
- IMPORTANTE: quando si utilizza una fiamma libera, assicurarsi SEMPRE che vengano prese le adeguate misure di prevenzione.**



7. Utilizzare una quantità appropriata di lega saldante.

- Applicare una quantità appropriata di lega saldante per ricoprire il giunto.



8. La giunzione è completata

- A lavoro completato, rimuovere tutti i residui di additivo.



9. Prova di tenuta

- Completare il lavoro, verificando la tenuta della giunzione.

Il contenuto di questa pubblicazione è solo per informazioni di carattere generale. È responsabilità dell'utilizzatore finale determinare l'idoneità di qualsiasi prodotto ai fini previsti e fare riferimento al nostro Ufficio Tecnico per ulteriori informazioni o chiarimenti. Nell'interesse dello sviluppo tecnico ci riserviamo il diritto di modificare la specifica, il design ed i materiali senza preavviso alcuno.

I prodotti Conex Bänninger sono approvati secondo numerosi standard normativi. Questa è una panoramica della gamma completa di prodotti Conex Bänninger. I marchi IBP sono registrati in numerose nazioni. I dettagli sui brevetti registrati e in attesa di protezione dei nostri prodotti sono disponibili presso i registri dei brevetti pubblici o possono essere richiesti a [legal@ibpgroup.com](mailto:legal@ibpgroup.com). Tutti i documenti, le immagini e i dati tecnici sono proprietà esclusiva © di Conex Universal Limited. E&OA.

## Raccordi a Brasare in Rame: 66.7mm - 159mm

# Istruzioni di Installazione

### Informazioni generali

I raccordi in rame Serie 5000 di Conex Bänninger devono essere installati in modo professionale da operatori adeguatamente formati e qualificati. Tutte le installazioni devono essere realizzate in conformità con le normative e legislazioni vigenti; devono altresì essere rispettate tutte le disposizioni in ambito di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro.

### Norme di riferimento e tubi compatibili

- Adatto a tubi di rame secondo **EN 1057**.
- Raccordi prodotti secondo: **EN 1254-1 & 4**.
- Terminali filettati secondo: **ISO 7-1 & EN 10226-1**.

### Informazioni sulla giunzione

- Se brasati correttamente ai tubi di rame, i raccordi capillari della serie 5000 formano un giunto meccanicamente resistente a prova di perdite.
- I raccordi fabbricati in rame, ottone DZR e bronzo, sono resistenti e/o immuni alla dezincificazione.
- I raccordi sono progettati per applicazioni di brasatura forte e non sono adatti per essere utilizzati con la tecnica di saldatura dolce. Nella brasatura a bassa temperatura, che avviene nell'intervallo da 600°C a 850°C, normalmente vengono utilizzate leghe saldanti a base d'argento e rame.
- Dimensioni dei raccordi 66,7mm - 159mm.

**Non** forzare le estremità del tubo prima di inserire i raccordi. I raccordi devono essere installati su tubazioni integre non sottoposte a sforzo o fatica.

### Ulteriori informazioni tecniche

Si prega di visitare il sito [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com) o di inviare una e-mail a [tecnico.ibpbanningeritalia@ibpgroup.com](mailto:tecnico.ibpbanningeritalia@ibpgroup.com) per ulteriori informazioni.

### Applicazioni

- Acqua potabile
- Impianti di acqua calda e fredda
- Impianti solari termici
- Gas naturale e GPL
- Acque di scarico
- Refrigerazione e aria condizionata
- Aria compressa con e senza olio
- Impianti per il vuoto
- Acqua piovana

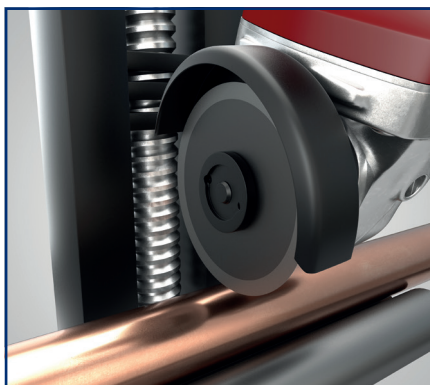
### Preparazione del tubo

**Nota:** evitare di tagliare le estremità dei tubi con mole, flessibili e seghetti, perché inadatti per garantire una sezione regolare dei terminali del tubo. Se le estremità del tubo dovessero deformarsi, rimuovere la sezione danneggiata, utilizzando un metodo di taglio adeguato.

**Nota di sicurezza: lavorare con una fiamma libera può essere potenzialmente pericoloso. Assicurarsi dunque che siano rispettate tutte le disposizioni in ambito di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro. quando si utilizza questo prodotto.**

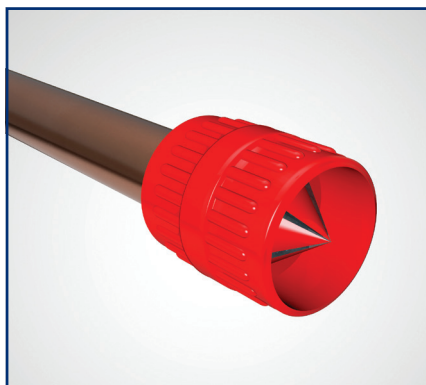


**Mantenere i raccordi nella loro confezione originale prima dell'installazione, per proteggerli da rischi di contaminazione.**



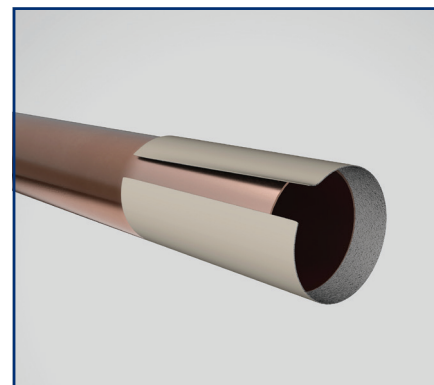
**1. Tagliare il tubo a misura**

- Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata assicurandosi che abbia mantenuto la sua forma.



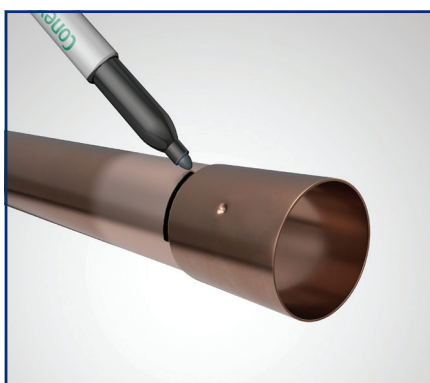
**2. Sbavare il tubo**

- Sbavare il tubo internamente ed esternamente.



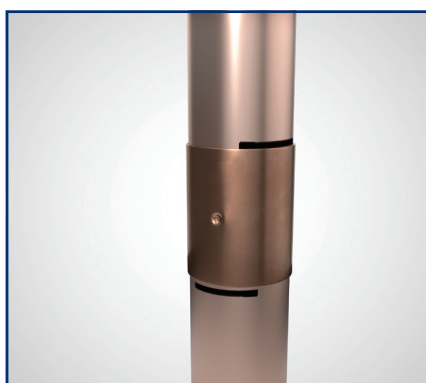
**3. Pulire le estremità del tubo**

- Pulire le estremità del tubo, assicurandosi che sia rotondo e non danneggiato.



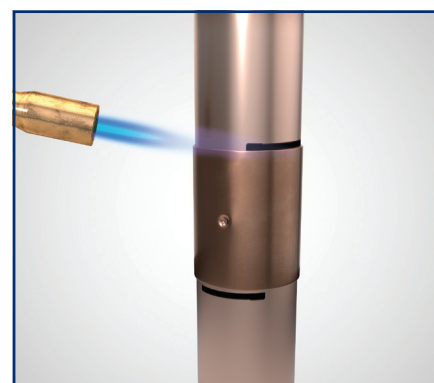
**4. Marcare la profondità d'inserimento**

- Marcare la profondità d'inserimento corretta sul tubo.



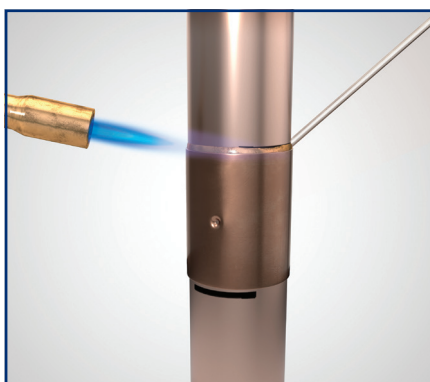
**5. Inserire completamente il tubo a battuta**

- Inserire completamente il tubo nella tasca del raccordo per garantire una corretta giunzione.



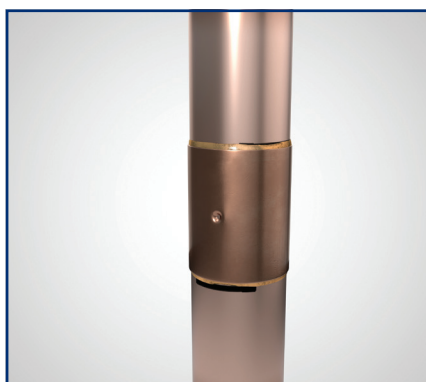
**6. Riscaldare uniformemente la giunzione**

- Applicare il calore, garantire il calore del tubo e del raccordo in modo uniforme.



**7. Brasare il raccordo**

- Avvicinare una bacchetta, una striscia o un cavo di lega saldante al punto di giunzione e fonderla per mezzo della fiamma.



**8. Lasciar raffreddare la giunzione**

- Allontanare la fiamma al termine del processo di brasatura. Durante il raffreddamento, non spostare o torcere i componenti.



**9. Rimuovere l'additivo in eccesso**

- I residui di fondente devono essere rimossi, ispezionato e testare il giunto.

Il contenuto di questa pubblicazione è solo per informazioni di carattere generale. È responsabilità dell'utilizzatore finale determinare l'idoneità di qualsiasi prodotto ai fini previsti e fare riferimento al nostro Ufficio Tecnico per ulteriori informazioni o chiarimenti. Nell'interesse dello sviluppo tecnico ci riserviamo il diritto di modificare la specifica, il design ed i materiali senza preavviso alcuno.

I prodotti Conex Bänninger sono approvati secondo numerosi standard normativi. Questa è una panoramica della gamma completa di prodotti Conex Bänninger. I marchi IBP sono registrati in numerose nazioni. I dettagli sui brevetti registrati e in attesa di protezione dei nostri prodotti sono disponibili presso i registri dei brevetti pubblici o possono essere richiesti a [legal@ibpgroup.com](mailto:legal@ibpgroup.com). Tutti i documenti, le immagini e i dati tecnici sono proprietà esclusiva © di Conex Universal Limited. E&OA.