



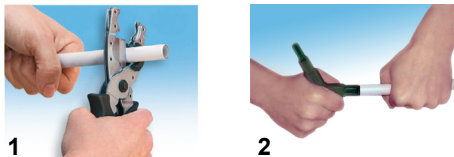
## PRESSFAR

**I** Sistema pressfitting per tubi multistrato ideato e realizzato da FAR Rubinetterie S.p.A.

Il raccordo PRESSFAR è composto da:  
Corpo del raccordo  
Doppia guarnizione a sezione rettangolare  
Ghiera in plastica  
Bussola inox reversibile

### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

**ATTENZIONE:** si raccomanda di controllare la corrispondenza tra le dimensioni del tubo che si intende utilizzare e quelle riportate sul raccordo e/o sulla confezione.



1. Tagliare il tubo con la cesoia in modo che il taglio risulti perpendicolare all'asse del tubo.
2. Calibrare il tubo in modo da preparare l'imbocco del raccordo.
3. Inserire il raccordo controllando il corretto posizionamento del tubo attraverso l'esame dei tre fori vicino alla ghiera in plastica.
4. Pressare il raccordo.

**ATTENZIONE: NON utilizzare grasso od olio per ungere il raccordo!**

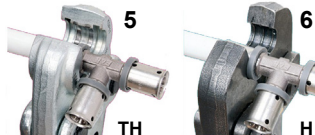
Il raccordo PRESSFAR è studiato con un particolare profilo che ne permette la pressatura con ganasce di tre diversi profili: TH, U e H.

La ganasce di tipo TH va posizionata in maniera che la ghiera in plastica che regge la bussola inox si inserisca nell'apposita sede (figura 5), mentre le ganasce di tipo H (o R) e U vanno posizionate sulla bussola inox, accostando un fianco della ganasce alla ghiera in plastica (figura 6 e 7).

Il raccordo PRESSFAR può essere pressato con macchine pressatrici elettriche o a batteria con ganasce od inserti con profilo TH, U, H (o R). La macchina deve essere in "buono stato", perfettamente funzionante e revisionata secondo le specifiche del costruttore, al fine di garantire una corretta pressatura.

Le macchine con forza di pressatura da 15kN a 24kN sono adatte a pressare la gamma raccordi fino a diametro 32mm, mentre le macchine con forza uguale o maggiore di 30 kN sono adatte a pressare tutta l'attuale gamma raccordi fino al diametro 40mm.

FAR Rubinetterie S.p.A. garantisce la perfetta compatibilità dell'intera gamma raccordi con i tre profili di pressatura.



### CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo raccordi stampati:	ottone CW617N
Corpo raccordi da barra:	ottone CW614N
Anelli di tenuta:	EPDM 70p
Ghiera:	PA66
Bussola:	Acciaio AISI 304
Trattamento superficiale:	T.E.A.
Pressione nominale:	16bar
Temperatura max di esercizio:	95°C
Fluidi utilizzabili:	acqua ed aria

**N.B:** la temperatura massima e la pressione massima dipendono dalle specifiche del tubo

I raccordi PRESSFAR sono adatti all'uso su impianti idrici e di riscaldamento



## PRESSFAR

**GB** Press fitting system for multilayer pipes, designed and manufactured by FAR Rubinetterie S.p.A.

PRESSFAR includes:

Fitting body  
Double seal ring with rectangular section  
Plastic ring  
Reversible steel bush

### INSTALLATION

**ATTENTION:** prior to installation please check that the multilayer pipe being used has the same size as that indicated on the fitting.



1. Cut the pipe perpendicular to its axis with a suitable shears.
2. Calibrate the pipe in order to prepare the correct positioning of the fitting.
3. Insert the fitting, checking the position of the pipe through the holes in the bush.
4. Press the fitting.

**ATTENTION: Do NOT use grease to oil the fitting!**

The PRESSFAR fitting has been designed for pressing with 3 different profiles: TH, U and H.

The jaws must be positioned as follows: on the TH jaw the plastic ring, which supports the steel bush, has to be placed in the matching seat (picture 5), while the H (o R) and U jaws have to be placed on the steel bush, so that one side of the jaw is adjacent to the plastic ring (picture 6 and 7).

The PRESSFAR fitting can be pressed with electrical press machines, or battery-powered pressing tools with jaws or inserts with TH, U, H (or R) profiles. The press machine must be in appropriate condition, i.e. in full working order and checked against the manufacturer's specification as being capable of the right type of pressing.

Machines with a press power range from 15 kN to 24 kN are suitable for pressing Far fittings up to 32 mm diameter, while machines with a power of 30 kN or higher are suitable for pressing the complete Far fitting range up to 40 mm diameter.

FAR Rubinetterie S.p.A. guarantees perfect compatibility between all fittings in the range and the 3 types of press profiles.

### TECHNICAL FEATURES

Body of press fittings:	brass CW617N
Body of bar fittings:	brass CW614N
O-ring:	EPDM 70p
Ring:	PA66
Bush:	steel AISI 304
Surface treatment:	T.E.A.
Max working pressure:	16 bar
Max working temperature:	95°C
Compatible media:	water and air

**Note:** the maximum temperature and the maximum pressure depend on pipe characteristics

PRESSFAR fittings can be used in plumbing and heating systems.



## PRESSFAR

**D** Pressfittingssystem für Mehrschichtrohre, entwickelt und hergestellt von FAR Rubinetterie S.p.A.

Der PRESSFAR -Anschluss besteht aus:

Anschlusskörper  
doppeltm Dichtungsring mit rechtwinkligem Querschnitt  
Plastikring  
reversible rostfreie Buchse.

### MONTAGEANLEITUNG

**ACHTUNG:** vergewissern Sie sich, dass die Größe des Rohres, das benutzt werden soll, mit der Größe der Rohre übereinstimmt, die auf dem Anschluss und/ oder der Verpackung angegeben sind.



1. Schneiden Sie das Rohr mit einer Rohrschere so ab, dass der Schnitt senkrecht zum Rohr erfolgt.
2. Richten Sie das Rohr passend zur Öffnung des Anschlusses aus.
3. Schieben Sie den Anschluss in die Öffnung und vergewissern Sie sich anhand der drei kleinen Öffnungen in der Nähe des Plastikrings, dass das Rohr richtig sitzt.
4. Pressen Sie den Anschluss.

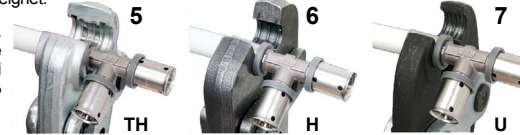
**ACHTUNG: Benutzen Sie KEIN Fett oder Öl, um den Anschluss zu schmieren!**

Der PRESSFAR Anschluss verfügt über ein spezielles Profil, wodurch eine Pressung mit Klemmen drei verschiedener Typen möglich ist: TH, U und H. Die Klemme des Typs TH wird so platziert, dass der Plastikring, der die rostfreie Buchse umgibt, an die entsprechende Stelle (Abb. 5) gebracht wird, während die Klemme des Typs H (oder R) und U auf der rostfreien Buchse angebracht werden, indem eine Seite der Klemme an den Plastikring angelegt wird (Abb. 6 und 7).

Der PRESSFAR - Anschluss kann mit Elektropressen oder mit batteriebetriebenen Pressen mit Klemmen oder Einsätzen der Typen TH, U, H (oder R) gepresst werden. Das Gerät muss in gutem Zustand, zu 100% funktionsfähig und laut Herstellerangaben überholt sein, um eine sachgemäße Pressung zu gewährleisten.

Für das Pressen von Anschlüssen bis zu einem Durchmesser von 32mm werden Geräte mit einer Leistung von 15kN bis 24kN benutzt. Geräte mit 30kN oder mehr Leistung sind für die Pressung der gesamten aktuellen Bandbreite von Anschlüssen bis zu einem Durchmesser von 40mm geeignet.

FAR Rubinetterie S.p.A. garantiert, dass alle Anschlüsse mit den drei Pressungsprofilen 100% kompatibel sind.



### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Anschlusskörper, geformt:	CW617N Messing
Anschlusskörper, gedreht:	CW614N Messing
Dichtungsringe:	EPDM 70p
Plastik Ring:	PA66
Buchse:	1.4301- Stahl
Oberflächenbehandlung der Anschlüsse:	T.E.A.
Nenndruck:	16bar
Max. Betriebstemperatur:	95°C
Anwendung für:	Wasser und Luft

**Anmerkung:** die maximale Temperatur und der maximale Druck hängen von den technischen Eigenschaften des Rohres ab.

Die PRESSFAR -Anschlüsse sind geeignet für den Einsatz bei Wasser- und Heizungsanlagen.



## PRESSFAR

**RUS** Система пресс-фитингов для металлопластиковых труб разработана и производится FAR Rubinetterie S.p.A.

Пресс-фитинг состоит из:

Корпуса фитинга  
Двух уплотнительных колец прямоугольного сечения  
Фиксирующего кольца  
Реверсивной гильзы из нержавеющей стали

### ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

**ВНИМАНИЕ:** необходимо контролировать соответствие типоразмера используемой металлопластиковой трубы с типоразмером устанавливаемого пресс-фитинга.



1. Отрезать трубу перпендикулярно её оси при помощи трубореза.
2. Откалибровать трубу, что облегчит установку трубы в фитинг.
3. Проконтролировать точность установки трубы: труба, установленная в фитинг до упорной точки, должна быть видна через все шесть отверстий на пресс-гильзе.
4. Опрессовать пресс-фитинг.

**ВНИМАНИЕ:** категорически запрещено использование минерального масла!

Профиль штуцера фитинга PRESSFAR разработан таким образом, что позволяет использовать пресс-клещи с тремя различными типами пресс-насадок: Профиль TH, Профиль U, Профиль H.

Пресс-лапки профиля TH полностью обхватывают пластиковое фиксирующее кольцо и вставленную в него реверсивную пресс-гильзу (рис.5). При использовании профилей H (или R) и U пресс-лапки охватывают только гильзу, слегка соприкасаясь с фиксирующим кольцом (рис.6-7). Опрессовка производится ручным или электрическим пресс-инструментом с использованием пресс-лапок профилей TH, U, H (или R). Инструмент должен быть в рабочем состоянии, собранный и проверенный согласно инструкции производителя. Инструменты с усилием от 15 до 24кН используются для опрессовки фитингов диаметром до 32мм (включительно), между тем инструменты с усилием равным или большим 30кН могут быть использованы для опрессовки всего существующего на данный момент ассортимента пресс-фитингов, включая диаметр-40мм.

FAR Rubinetterie S.p.A. подтверждает и гарантирует абсолютную совместимость всего ассортимента PRESSFAR с любым из трех вышеуказанных профилей.

### Технические характеристики:

Материал корпуса:	пресс-латунь CW617N
Материал штуцера:	латунь CW614N
Уплотнительные кольца:	EPDM 70p
Фиксирующее кольцо:	PA66
Гильза:	нержавеющая сталь AISI 304
Обработка поверхности фитинга:	методом T.E.A.
Рабочее давление:	16Атм
Макс. рабочая температура:	95°С
Используемая рабочая среда:	вода, воздух, антифриз (на основе этилен-гликоля)

Температура и давление зависят от технических характеристик используемых металлопластиковых труб.

Фитинги PRESSFAR предназначены для монтажа систем отопления и водоснабжения.