



## INSTALLAZIONE

### Consigli per l'installazione

- Prima del montaggio del giunto compensatore assicurarsi che le contro-flange abbiano una superficie di contatto soddisfacente: questa deve essere piana, liscia, pulita e senza la presenza di qualsiasi asperità. Estremità del tubo sporgenti, eventuali scanalature e le alette non sono permesse in quanto la superficie di tenuta del soffietto potrebbe essere incisa o tagliata.
- Prestare attenzione alla corretta lunghezza d'installazione. La trazione del giunto compensatore dovuta al montaggio con lunghezze maggiori di quelle ammesse provoca un allungamento del soffietto in gomma e la fuoriuscita del collo del soffietto dalla scanalatura della flangia.

#### (Schema B, Particolare 1)

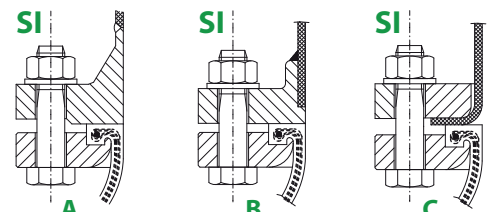
- Per evitare interferenza con l'onda del giunto durante la compressione, è consigliabile montare i bulloni inserendoli nella flangia dal lato dell'onda in modo che la loro testa esagonale sia rivolta verso l'onda. Se questo non fosse possibile, si devono utilizzare bulloni con lunghezza tale che la minima distanza bullone-onda non sia inferiore a 15 mm. **(Schema B, Particolare 2)**
- Se è possibile, installare il giunto compensatore in modo che la data di produzione sia visibile.
- Si consiglia di utilizzare viti di classe di resistenza 8.8.
- Il serraggio dei bulloni deve essere eseguito gradualmente agendo alternativamente in modo uniforme su dadi in posizione diametralmente opposta seguendo l'ordine indicato nello **Schema C**.
- La manovra è bene che sia fatta tenendo fissa la chiave che agisce sulla faccia interna della flangia del giunto e girando invece l'altra chiave sulla controflangia. In tal modo si evita che una maldestra manovra sulla chiave di serraggio possa portarla ad urtare la superficie dell'onda danneggiandola.
- Avendo a disposizione una chiave dinamometrica, effettuare il serraggio dei bulloni in 3 fasi:
  - Serrare i bulloni in maniera uniforme a mano, facendo attenzione che superfici di tenuta siano parallele.
  - Fissare i bulloni con una forza di 50 Nm in posizione diametralmente opposta seguendo lo **Schema C** precedentemente indicato.
  - Serrare i bulloni, sempre con lo stesso schema, applicando la forza indicata nella tabella di **Schema C** in base al giunto installato.

- Se non si dispone di una chiave dinamometrica, il serraggio dei bulloni deve essere condotto sino a che il bordo esterno della cartella in gomma del giunto spanci leggermente sotto l'azione delle facce metalliche di flangia e controflangia, lasciando tra le due una distanza di almeno 1 mm.

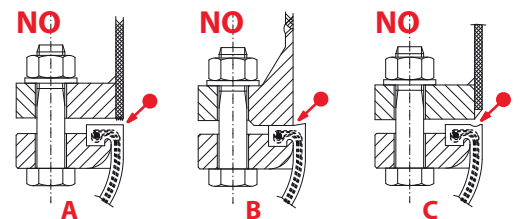
#### (Schema B, Particolare 3)

ATAG si riserva il diritto di applicare modifiche senza preavviso, in virtù di eventuali migliorie qualitative e/o tecniche del prodotto - feb\_18 rbd

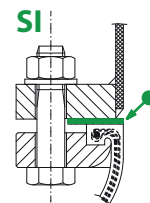
### Schema A



A: Flange con il corretto  $\varnothing$  interno.  
B: Flange a collare con il corretto  $\varnothing$  interno.  
C: Tubi con bordi piani e ben arrotondati.

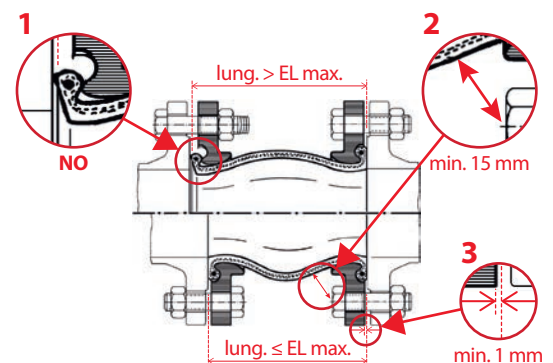


A: Tubi con bordo irregolare.  
B: Flange con il  $\varnothing$  interno troppo grande.  
C: Bordo taglianti o saldatura irregolare.

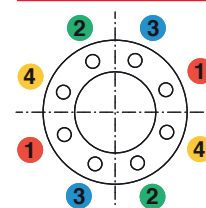


In questi casi è ammesso l'uso di una guarnizione piatta per prevenire danneggiamento della gomma e rendere il montaggio corretto

### Schema B



### Schema C



#### Forze per serraggio bulloni

fino a DN 80 ->	max 80 Nm
fino a DN 300 ->	max 100 Nm
fino a DN 500 ->	max 130 Nm
DN 700 ->	250 Nm
DN 800 ->	300 Nm
DN 900 ->	310 Nm
DN 1000 ->	340 Nm