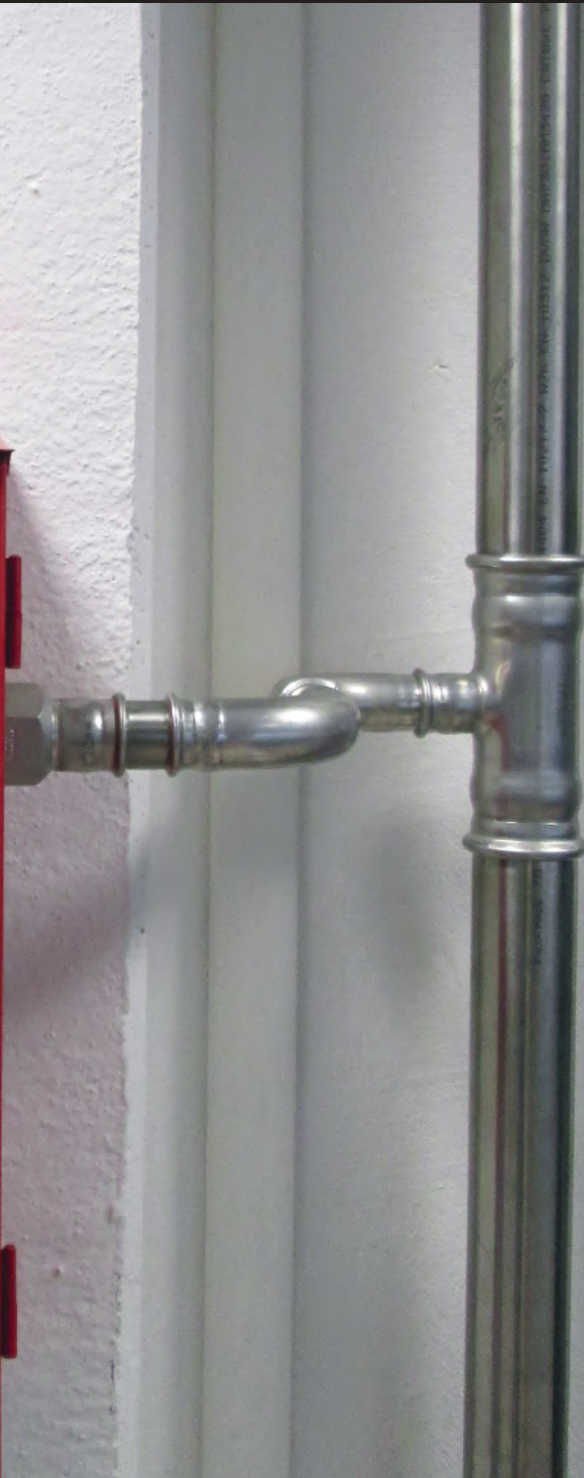




Sistemi a pressione per impianti antincendio



Azienda certificata

DNV

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate no.: 1000497222-MSC-ACCREDIA-ITA Initial certification date: 23 November 2015 (based on OHSAS 18001) Valid: 07 December 2021 – 23 November 2024
 Expiry date of last certification cycle: 23 November 2021
 Date of last re-certification: 06 October 2021

This is to certify that the management system of **RACCORDERIE METALLICHE S.p.A. - Sede Legale e Operativa**
 Strada Sabbionetana, 59 - 46010 Campitello di Marcaria (MN) - Italy
 and the sites as mentioned in the appendix accompanying this certificate

has been found to conform to the Occupational Health and Safety Management System standard:
ISO 45001:2018

This certificate is valid for the following scope:
Production and marketing of metal fittings, welded, threaded, press-on and insulating collars and fixing systems for pipes and radiators. Marketing mix of valves and air vent, products and complementary accessories for use hydro-thermal health, according to national/international customer specifications and internal specifications established. Marketing of metal pipes made of steel and other metals. (IAF: 17, 29)

Place and date:
 Vimercate (MB), 07 December 2021

For the Issuing office:
 DNV - Business Assurance
 Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy

Zeno Bellamini
 Management Representative

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.
 ACCREDITED UNIT: DNV Business Assurance Italy S.r.l., Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - TEL: +39 039 99 905 - www.dnv.it

ISO 45001:2018 - DNV

DNV

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate no.: CERT-20317-94-AQ-MIL-SINCERT Initial certification date: 10 November 1994 Valid: 08 October 2021 – 07 October 2024

This is to certify that the management system of **RACCORDERIE METALLICHE S.p.A. - Sede Legale e Operativa**
 Strada Sabbionetana, 59 - 46010 Campitello di Marcaria (MN) - Italy
 and the sites as mentioned in the appendix accompanying this certificate

has been found to conform to the Quality Management System standard:
ISO 9001:2015

This certificate is valid for the following scope:
Manufacture and trade of welding, threaded and press metal pipe fittings and dedicated insulation system; collars and clamping systems for pipes and radiators. Trade of mixing valves and automatic float air vents, products and accessories for heating and plumbing uses in conformity with national/international standards, specifications furnished by the customer and established company specifications (IAF: 17, 29)

Place and date:
 Vimercate (MB), 06 October 2021

For the Issuing office:
 DNV - Business Assurance
 Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy

Zeno Bellamini
 Management Representative

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.
 ACCREDITED UNIT: DNV Business Assurance Italy S.r.l., Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - TEL: +39 039 99 905 - www.dnv.it

ISO 9001:2015 - DNV

DNV-GL

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate no./Certificate No.: 90476-2010-AE-ITA-SINCERT Data prima emissione/Initial date: 22 dicembre 2010 Validità/Valid: 24 dicembre 2019 - 23 dicembre 2022

Si certifica che il sistema di gestione di/This is to certify that the management system of

RACCORDERIE METALLICHE S.p.A.
 Strada Sabbionetana, 59 - 46010 Campitello di Marcaria (MN) - Italia
 e i siti come elencati nell'Appendix che accompagna questo certificato / and the sites as mentioned in the appendix accompanying this certificate

È conforme ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Ambientale/
 Has been found to conform to the Environmental Management System standard:
ISO 14001:2015

Valutato secondo le prescrizioni del Regolamento Tecnico RT-09/
 Evaluated according to the requirements of Technical Regulations RT-09

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:
Produzione (attraverso le fasi di taglio, deformazione e filettatura) e commercializzazione di raccorderia metallica, a saldare, filettata, a pressare e relativo isolante; collari e sistemi di fissaggio per tubi e radiatori. Commercializzazione di valvole mix e a sfogo d'aria, prodotti/accessori complementari per impieghi idro-termo sanitari, in accordo a normative nazionali/internazionali, specifiche fornite dal cliente e specifiche interne consolidate (IAF: 17, 29)

This certificate is valid for the following scope:
Production (through cutting, deformation and threaded phases) and marketing of metal fittings, welded, threaded, press-on and insulating collars and fixing systems for pipes and radiators. Marketing mix of valves and air vent, products and complementary accessories for use hydro-thermal health, according to national / international customer specifications and internal specifications established (IAF: 17, 29)

Luogo e Data/Place and date:
 Vimercate (MB), 09 gennaio 2020

Per l'Organismo di Certificazione/
 For the Certification Body:
 DNV GL - Business Assurance
 Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy

Zeno Bellamini
 Management Representative

La validità del presente Certificato è subordinata al rispetto delle condizioni contenute nel Contratto di Certificazione.
 Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.
 DNV GL Business Assurance Italia S.r.l., Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - TEL: +39 039 99 905 - www.dnvgl.it

ISO 14001:2015 - DNV

Indice

➤	1.0 Introduzione	3
➤	1.1 Raccorderie Metalliche S.p.A	3
➤	1.2 Sistemi di raccordi a pressare nelle applicazioni domestiche	4
➤	2.0 Sistema di raccordi a pressare	5
➤	2.1 Tecnica di giunzione – profilo M	5
➤	2.2 Raccordo a pressare inoxPRES	5
➤	2.3 Tubo inoxPRES	6
➤	2.4 Raccordo a pressare aesPRES	6
➤	2.5 Tubo rame per aesPRES	7
➤	2.6 Elementi di tenuta	8
➤	2.6.1 Profilo dell'anello di tenuta	8
➤	2.7 Utensili per pressare	9
➤	2.7.1 Indicazioni generali di base	9
➤	2.7.2 Utensili di pressatura approvati	9
➤	2.7.3 Manutenzione periodica delle attrezzature	11
➤	3.0 Campi di applicazione	12
➤	3.1 Sistemi antincendio – applicazioni	13
➤	3.1.1 Reti idranti	13
➤	3.1.2 Impianti sprinkler	13
➤	3.1.3 Impianti water mist	14
➤	3.1.4 Impianti a schiuma	14
➤	3.1.5 Impianti spray	14
➤	3.1.6 Impianti secondo norma VdS	15
➤	3.1.7 Impianti secondo norme di progettazione diverse da EN	15
➤	3.1.8 Riconoscibilità degli impianti antincendio	15
➤	3.1.9 Glicoli per impianti	15
➤	4.0 Lavorazione	16
➤	4.1 Stoccaggio e trasporto	16
➤	4.2 Tubi – taglio, sbavatura, curvatura	16
➤	4.3 Marcatura della profondità d'innesto	16
➤	4.4 Controllo dell'O-ring del raccordo a pressare	17
➤	4.5 Realizzazione della giunzione $\varnothing 22 \div 108$ mm	17
➤	4.6 Realizzazione della giunzione oversize $\varnothing 139,7 \div 168,3$ mm	17
➤	4.7 Protezione di tubi e raccordi dal gelo – prescrizioni generali	18
➤	4.8 Distanze minime ed ingombro per la pressatura	19
➤	4.9 Collegamenti filettati o flangiati	19
➤	5.0 Progettazione	20
➤	5.1 Fissaggio dei tubi, distanza tra i collari	23
➤	5.2 Compensazione delle dilatazioni	23
➤	5.3 Progettazione antisismica di impianti	26
➤	5.4 Protezione antincendio	26
➤	5.5 Collegamento equipotenziale	26
➤	5.6 Dimensionamento	26
➤	5.7 Cavo scaldante	26

>	6.0 Messa in funzione	27
>	6.1 Prova di pressione	27
>	6.2 Lavaggio dell'impianto e messa in funzione	27
>	6.3 Controllo periodico	27
>	7.0 Corrosione	28
>	7.1 inoxPRES	28
>	7.1.1 Corrosione bimetallica (installazione mista) - DIN 1988 sez. 200	28
>	7.1.2 Corrosione interstiziale, corrosione perforante	28
>	7.1.3 Corrosione esterna	29
>	7.2 aesPRES	29
>	7.2.1 Corrosione bimetallica (installazione mista)	29
>	7.2.2 Corrosione perforante	30
>	7.2.3 Corrosione esterna	30
>	8.0 Test e approvazioni	30
>	9.0 Garanzia	32

1.0 Introduzione

1.1 Raccorderie Metalliche S.p.A

L'impresa familiare Raccorderie Metalliche S.p.A (RM), fondata nel 1970 in provincia di Mantova (Italia), è specializzata nella produzione e nella distribuzione di:

- manicotti;
- raccordi e curve in acciaio al carbonio;
- raccordi e curve in acciaio inossidabile;
- tappi ed accessori per radiatori.

A partire dal 1999 RM iniziò a produrre anche **inoxPRES** e **steelPRES**, i sistemi di raccordi a pressione in acciaio inossidabile e acciaio al carbonio. Nel 2010 estese la produzione ai sistemi a pressione in rame **aesPRES** e in cupronichel **marinePRES**.

I notevoli investimenti nelle strutture e di modernissimi macchinari assicurano attualmente una capacità produttiva annuale di ca. 12 milioni di raccordi a pressione.

Il sistema di distribuzione a tre livelli assicura il rifornimento dei magazzini del commercio specializzato nel campo idrosanitario e del riscaldamento sia in Europa che in alcuni mercati selezionati extra-europei. In Germania, Spagna e Francia la vendita viene ulteriormente supportata da altrettante ditte consociate.

La Società dispone inoltre di un rigoroso sistema di gestione di qualità certificato secondo la norma UNI EN ISO 9001:2015.

L'idoneità dei sistemi di raccordi a pressione **inoxPRES**, **steelPRES**, **aesPRES** e **marinePRES** descritti in questo manuale tecnico e le applicazioni in esso definite, è stata verificata e certificata dal DVGW e da altri importanti istituti internazionali.



Figura 1 - Sede e stabilimento a Campitello



Figura 2 - Certificato EN ISO 9001:2015

1.2 Sistemi di raccordi a pressare nelle applicazioni domestiche

I raccordi a pressare in acciaio e rame venivano prodotti in Svezia già alla fine degli anni '50 e si sono affermati a partire dall'inizio degli anni '80, in particolare nei Paesi di lingua tedesca. Questo sistema di giunzione viene tuttora considerato innovativo in quanto la tecnica di montaggio "a freddo", semplice e collaudata, permette un accoppiamento rapido ed inamovibile; inoltre assicura la tenuta nel tempo delle tubazioni, in particolare nelle applicazioni domestiche. Ormai questo sistema di giunzione mediante raccordi a pressare si è esteso a tutti i metalli, come acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, rame, bronzo, ma anche a tubi in plastica e in materiale composito, ed è pertanto, almeno in Europa, la tecnica di accoppiamento prevalente. Raccorderie Metalliche S.p.A. (RM) ha sviluppato ulteriormente la tecnica dei raccordi a pressare in acciaio al carbonio ed acciaio inossidabile prima e rame/cupronichel poi, aumentando notevolmente la facilità di montaggio grazie alla modifica dell'O-ring e della camera toroidale. Allo stesso tempo è stato possibile aumentare la superficie di tenuta e minimizzare il rischio che una giunzione venisse accidentalmente non pressata prevedendo l'introduzione di un anello di tenuta di sicurezza.



















Sistema	Materiale	O-ring	Diametro	Note
 inoxPRES	Acciaio inossidabile AISI 316L [1.4404]	 EPDM	ø 15 ÷ 108 mm	--
 inoxPRES GAS	Acciaio inossidabile AISI 316L [1.4404]	 NBR - HNBR	ø 15 ÷ 108 mm	--
 inoxPRES HT FREE	Acciaio inossidabile AISI 316L [1.4404]	 FKM	ø 15 ÷ 54 mm	Silicone free
 inoxPRES STEAM	Acciaio inossidabile AISI 316L [1.4404]	 STEAM	ø 15 ÷ 54 mm	Vedi manuale tecnico specifico
 inoxPRES OVERSIZE	Acciaio inossidabile AISI 316L [1.4404]	 EPDM	ø 139,7 ÷ 168,3 mm	--
 steelPRES	Acciaio al carbonio zincato	 EPDM	ø 12 ÷ 108 mm	--
 AES PRES	Rame-bronzo	 EPDM	ø 12 ÷ 54 mm	--
 AES PRES GAS	Rame-bronzo	 NBR	ø 15 ÷ 54 mm	--
 MARINE PRES	Cupronichel	 FKM	ø 15 ÷ 108 mm	--

Figura 3 - Programma di fornitura

Con i sistemi di raccordi a pressare, **inoxPRES** in acciaio inossidabile per reti di distribuzione di acqua potabile e gas, **steelPRES** per impianti di riscaldamento ad acqua calda a circuito chiuso, **aesPRES** in rame per reti di distribuzione di acqua potabile e gas, **marinePRES** per impianti navali, RM offre una vasta gamma di modelli con diametro esterno compreso tra i 12 e i 168,3 mm, nonché i rispettivi tubi, gli attrezzi per la pressatura e gli accessori.

Per rendere più semplice il montaggio, la camera toroidale del raccordo a pressare è stata realizzata in modo da garantire che tutti gli utensili approvati dai principali produttori, vale a dire attrezzi per la pressatura e ganasce, siano approvati anche da RM. La progettazione e l'installazione di impianti di acqua potabile e di riscaldamento richiedono approfondite conoscenze specialistiche e la nozione di un gran numero di norme e prescrizioni. Si dà rilievo alle norme UNI EN 806, UNI EN 1717, UNI EN 12329, la DIN 1988 Teil 100-600, così come le novità in vigore dal 01.01.2003 e la linea guida VDI 6023 decreto sull'acqua potabile (TrinkwV) e dal DVGW foglio di lavoro W 534 e GW 541. Il presente manuale tecnico intende fornire specialmente al progettista ed all'installatore informazioni essenziali per una corretta valutazione dei campi di applicazione ed un montaggio eseguito a regola d'arte.

Il contenuto di questo manuale contempla le regole della tecnica valide in Germania. In particolare in Italia occorre attenersi inoltre ad eventuali ulteriori normative e regolamenti nazionali nonché, in via generale, allo "stato dell'arte".

Per ulteriori informazioni sull'uso sull'installazione dei nostri sistemi di raccordi a pressare, sono disponibili informazioni del produttore disponibili separatamente. Al riguardo, contattare l'assistenza tecnica sul campo di Raccorderie Metalliche Spa. I nomi, gli indirizzi e ulteriori dati sono riportati sul sito raccorderiemetalliche.com.

2.0 Sistema di raccordi a pressare

2.1 Tecnica di giunzione - profilo M

Per realizzare la giunzione, la tubazione viene introdotta nel raccordo a pressare fino alla profondità di innesto precedentemente segnata. Il collegamento si ottiene mediante pressatura con utensili di pressatura approvati (vedi punto 2.7 Utensili per pressare).

I sistemi a pressare nelle dimensioni $\varnothing 12\div 35$ mm devono essere pressati con ganasce, dal $\varnothing 42\div 168,3$ mm devono essere pressati con catene.

Nelle figure 4 e 5 è visibile l'accoppiamento e la deformazione di tubo e raccordo. Durante la pressatura avviene una deformazione a due livelli. Il primo livello di resistenza si realizza in seguito alla deformazione meccanica del raccordo e della tubazione, un collegamento indissolubile che garantisce la resistenza meccanica dello stesso.

La tenuta idraulica viene garantita dall'O-ring deformato nella sua sezione: grazie alla sua elasticità, garantisce l'ermeticità permanente della giunzione.

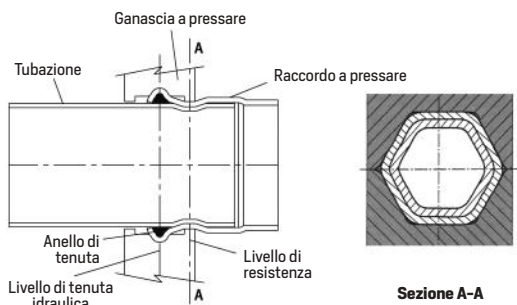


Figura 4 - Vista in sezione di un accoppiamento **inoxPRES / aesPRES** con ganasce. Nelle dimensioni $\varnothing 22 \div 35$ mm si ottiene una pressatura esagonale.

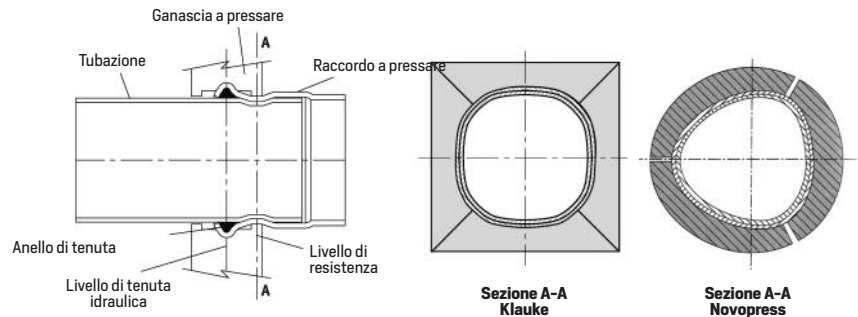


Figura 5 - Vista in sezione di un accoppiamento **inoxPRES / aesPRES** con catene avvolgenti. Nelle dimensioni $\varnothing 42 \div 168,3$ mm si ottiene un contorno definito, tipico per ciascun produttore di catene.

La gamma completa dei sistemi **inoxPRES, aesPRES** è riportata nell'apposito catalogo "Programma di fornitura".

2.2 Raccordo a pressare Inoxpres

I raccordi a pressare **inoxPRES** sono prodotti in acciaio inossidabile austenitico altolegato Cr-Ni-Mo AISI 316L (materiale n° 1.4404). Sui raccordi vengono marcati a laser il nome del produttore, il diametro, il marchio di controllo DVGW ed un codice interno. Nelle estremità rigonfie dei raccordi a pressare per impianti di acqua potabile, viene inserito di serie un anello di tenuta nero in gomma EPDM.



Figura 6 - Raccordo a pressare **inoxPRES**

2.3 Tubo inoxPRES

I tubi **inoxPRES**, a pareti sottili con saldatura longitudinale, sono di acciaio inossidabile austenitico altolegato Cr-Ni-Mo AISI 316L (materiale n° 1.4404).

I tubi corrispondono al foglio di lavoro W 541 del DVGW, alla EN 10217-7 (DIN 17455) nonché alla norma EN 10312. Sono anche disponibili tubi in acciaio inox AISI 444 (materiale n° 1.4521) e in acciaio inox AISI 304L (materiale n° 1.4307).

Le superfici interne ed esterne sono di metallo liscio, esenti da sostanze che possono generare fenomeni di corrosione.

I tubi **inoxPRES** sono classificati come non combustibili appartenenti alla classe A di reazione al fuoco; vengono forniti in barre da 6 m le cui estremità sono chiuse con tappi di plastica.

TABELLA 1: TUBI INOXPRES - DIMENSIONI E CARATTERISTICHE

Diametro esterno x spessore mm	Diametro nominale DN	Diametro interno mm	Massa kg/m	Contenuto in acqua l/m
22 x 1,2	20	19,6	0,625	0,302
28 x 1,2	25	25,6	0,805	0,514
35 x 1,5	32	32	1,258	0,804
42 x 1,5	40	39	1,521	1,194
54 x 1,5	50	51	1,972	2,042
76,1 x 2	65	72,1	3,711	4,080
88,9 x 2	80	84,9	4,352	5,660
108 x 2	100	104	5,308	8,490
139,7 x 2*	125	135,7	6,896	14,460
168,3 x 2*	150	164,3	8,328	21,200
139,7 x 2,6	125	134,5	8,926	14,208
168,3 x 2,6	150	163,1	10,788	20,893

* Non certificato DVGW

2.4 Raccordo a pressare aesPRES

I raccordi a pressare **aesPRES** sono realizzati in rame DHP con n° di materiale Cu-DHP 99.9 (CW024A) ed in bronzo n° di materiale CuSn5Zn5Pb2 (CC499K) dal ø 22 fino al ø 54 mm compreso.

I raccordi **aesPRES**, sono marcati indelebilmente con sistema laser con il nome del produttore, il diametro, il marchio di controllo DVGW nonché un codice interno. Nelle estremità rigonfie dei raccordi a pressare viene inserito l'anello di tenuta nero in EPDM.



Figura 8 - Raccordo a pressare aesPRES

2.5 Tubo rame per aesPRES

Le tubazioni per impianti acqua in rame, devono essere rispondenti alla norma UNI EN 1057:2010.

TABELLA 2: CARATTERISTICHE DEI TUBI DI RAME - EN 1057

Classe di resistenza	Stato di fornitura	ϕ (mm)
R220	Ricotto - Rotoli	22
R250	Semiduro - Barre	22 ÷ 28
R290	Duro - Barre	22 ÷ 54
Classe di resistenza	Resistenza minima alla trazione Rm (MPa)	Allungamento minimo alla rottura (%)
R220	220	40
R250	250	20
R290	290	3

Le dimensioni dei tubi utilizzabili con i sistemi a pressione **aesPRES** e **aesPRES GAS** sono esposte nella tabella sottostante.

TABELLA 3: DIMENSIONI DEI TUBI DI RAME - EN 1057 / DVGW GW 392

Diametro esterno x spessore mm	Diametro nominale DN	Diametro interno mm	Massa kg/m	Contenuto d'acqua l/m	Stato di fornitura
22 x 1	20	20	0,589	0,314	Rotolo 25/50 m (R 220) o Barra 5 m (R 250 - R 290)
28 x 1,5	25	25	1,115	0,491	Barra 5 m (R 250 - R 290)
35 x 1,5	32	32	1,410	0,804	
42 x 1,5	40	39	1,704	1,194	Barra 5 m (R 290)
54 x 2	50	50	2,918	1,963	

2.6 Elementi di tenuta

2.6.1 Profilo dell'anello di tenuta

I tradizionali sistemi di raccordi a pressare utilizzano anelli di tenuta (O-ring) a sezione circolare che in caso di lavorazione non appropriata, sono facilmente soggetti ad essere danneggiati.

RM invece usa un anello di tenuta brevettato a profilo lenticolare che aderisce perfettamente alla camera toroidale. Ne conseguono i seguenti vantaggi:

- > una superficie di tenuta maggiore del 20%;
- > notevole diminuzione del rischio di danneggiamento dell'anello di tenuta;
- > facilita l'inserimento del tubo.

L'anello di tenuta nero in EPDM di $\varnothing 22 \div 54$ mm è provvisto di un'ulteriore caratteristica di sicurezza la quale assicura che ogni giunzione accidentalmente non pressata, sia visibile durante la prova di pressione dando luogo ad una perdita.

Nei raccordi a pressare **inoxPRES** viene inserito esclusivamente un anello nero in EPDM versione siliconata.

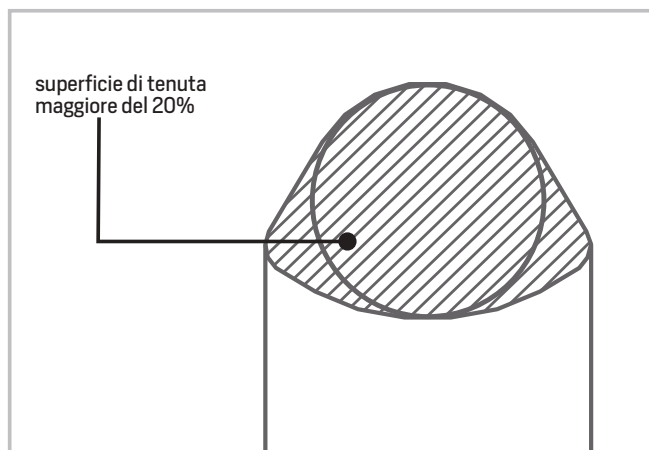




Figura 12 - Profilo dell'anello di tenuta



Figura 13 - Anello di tenuta di sicurezza in EPDM ($\varnothing 22 \div 54$ mm).

TABELLA 4: ANELLI DI TENUTA CAMPI D'IMPIEGO E CARATTERISTICHE TECNICHE

Indicazioni tecniche	Colori	Temperature d'esercizio Min / Max Gradi Celsius	Pressione d'esercizio max in bar	Omologazioni e norme
EPDM	nero 	-20°/+120°	16	KTW W 270 DVGW W 534
FKM	verde 	-20°/+220°	16	-

2.7 Utensili per pressare

2.7.1 Indicazioni generali di base

Gli utensili per pressare sono costituiti essenzialmente da una pressatrice munita di ganasce avvolgente o di catena. In generale, la maggior parte delle ganasce può essere montata su diverse pressatrici di uno stesso produttore. Inoltre, diversi produttori di pressatrici hanno standardizzato la testa portaganasce in modo che sia compatibile anche con ganasce di altri produttori.

I sistemi a pressare nelle dimensioni $\varnothing 22\div 35$ mm devono essere pressati con ganasce, dal $\varnothing 42\div 168,3$ mm devono essere pressati con catene.

In tutti i sistemi metallici a pressare, il profilo della camera toroidale (la sede dell'O-ring) del raccordo stesso corrisponde esattamente alla forma geometrica della ganascia/catena. Pertanto è necessario che le diverse ganasce/catene vengano approvate dal produttore del relativo sistema a pressare. Inoltre è necessario osservare le istruzioni per l'uso e la manutenzione fornite dai produttori degli utensili per la pressatura.



Figura 11 - Klauke UAP332BT

Figura 12 - Klauke UAP100120BT

Figura 13 - Novopress ACO203 BT

Figura 14 - Novopress ACO403 BT

2.7.2 Utensili di pressatura approvati

Nelle tabelle 6 e 7 vengono riportate le attrezzature Klauke e Novopress approvate da RM, con le rispettive ganasce e catene.

TABELLA 5: PRODUTTORE KLAUKE

Tipo	Forza di spinta	Campo d'impiego	Peso	Compatibile con ganasce	
MAP2L_19 MAP2119BT	19 KN	22÷35 mm	~ 1,7 Kg	--	
UAP2 - UAP3L	32 KN	22÷54 mm	~ 3,5 Kg	Novopress EFP2 - EFP201 - AFP201 - EFP202 - AFP202 - ECO1 - ACO1	
UNP2	32 KN	22÷54 mm	~ 3,5 Kg	Novopress EFP2 - EFP201 - AFP201 - EFP202 - AFP202 - ECO1 - ACO1	
UAP4 - UAP4L UAP432BT	32 KN	22÷54 mm	~ 4,3 Kg	Novopress EFP2 - EFP201 - AFP201 - EFP202 - AFP202 - ECO1 - ACO1 12-54 mm	
UAP100 - UAP100L- UAP100120BT	120 KN	76,1÷108 mm	~ 12,7 Kg	--	
AH- P700LS	PKUAP3	32 KN	22÷54 mm	~ 12,3 Kg	Novopress EFP2 - EFP201 - AFP201 - EFP202 - AFP202 - ECO1 - ACO1 12-54 mm
	PKUAP4	32 KN	22÷54 mm	~ 12,6 Kg	
	PK100AHP	120 KN	76,1÷108 mm	~ 20,2 Kg	--
EHP2/SANB	0,75 KW	76,1÷108 mm	~ 69 Kg	--	

NOTA GENERALE: devono essere utilizzate solo attrezzature con forza di pressatura PN16.

TABELLA 6: PRODUTTORE NOVOPRESS

Tipo	Forza di spinta	Campo d'impiego	Peso	Compatibile con ganasce
EFP2	32 KN	22 ÷ 54 mm	~ 6,1 Kg	EFP201 - AFP201 - EC01 - AC01
EFP201 - EFP202	32 KN	22 ÷ 54 mm	~ 4,4 Kg	EFP2 - EC01 - AC01
AFP201 - AFP202	32 KN	22 ÷ 54 mm	~ 4,3 Kg	EFP2 - EC01 - AC01
EC0202 - AC0202 EC0203 - AC0203	32 KN	22 ÷ 54 mm	~ 3,3 Kg	EC0201 - AC0201 - EC01 - AC01
AC0202XL AC0203XL	32 KN	22 ÷ 54 mm	~ 4,6 Kg	EC0202 - AC0202
AC0401 AC0403	100 KN 120 KN	76,1 ÷ 168,3 mm	~ 13 kg	--
AC03	36 KN	22 ÷ 54 mm	~ 5,0 Kg	EC03
EC0301	45 KN	22 ÷ 54 mm	~ 5,0 Kg	AC03
HCP	190 KN	76,1 ÷ 168,3 mm	~ 70 Kg	--

NOTA GENERALE: devono essere utilizzate solo attrezzature con forza di pressatura PN16.

PRESSATRICI APPROVATI DA VdS

L'elenco completo degli utensili di pressatura approvati per il sistema VdS si trovano sul certificato VdS n° G4060006.

2.7.3 Manutenzione periodica delle attrezzature

Le macchine a pressare le ganasce e le catene devono essere periodicamente revisionate per una corretta realizzazione delle giunzioni.

Gli strumenti di pressatura devono essere controllati da un riparatore autorizzato secondo le specifiche del produttore (normalmente una volta all'anno o dopo 10.000 cicli per pressatrici standard, 1.500 cicli per pressatrici King Size). Inoltre, tutti gli organi in movimento (rulli di spinta) e le superfici di serraggio di ganasce e catene (profili interni), devono essere quotidianamente mantenute pulite e lubrificate.

Il tutto come indicato anche a norma UNI 7129-1.

Eventuali presenze di ossidazioni, vernici e sporcizia in genere riducono l'affidabilità degli utensili creando problemi allo scorrimento delle attrezzature sui raccordi durante la fase di pressatura.

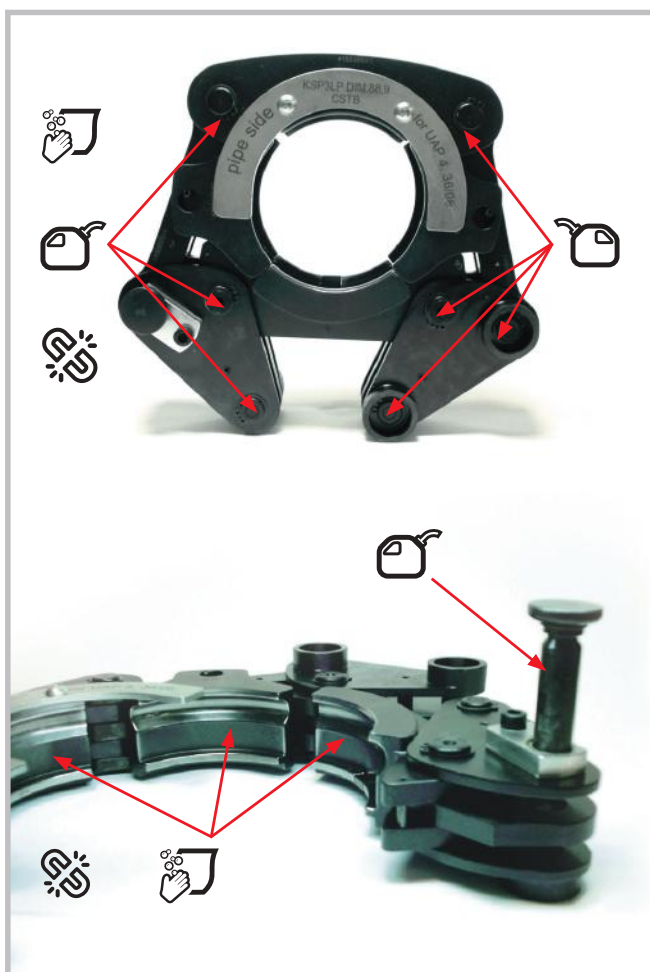


Figura 15 - Attrezzatura Klauke



Figura 16 - Attrezzatura Novopress



Mantenere pulita la catena



Tenere ingrassati i perni con olio



Attenzione si può rompere

3.0 Campi di applicazione

TABELLA 7: CAMPI DI APPLICAZIONE DEI SISTEMI A PRESSARE INOXPRES / AESPRES

Applicazione	Sistema	O-ring	Note	PN max. (bar)	T °C
Reti di idranti	inoxPRES (tubo AISI 316L Tubo AISI 304L Tubo AISI 444)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 168,3 mm	16	Ambiente
	aesPRES (tubo rame tab. 2-3)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 54 mm	16	Ambiente
Impianti sprinkler	Inoxpres (tubo AISI 316L ⁽³⁾ Tubo AISI 304L Tubo AISI 444)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 108 mm ⁽³⁾	16	Ambiente
	aesPRES (tubo rame tab. 2-3)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 54 mm Utilizzabile: - solo per impianti Sprinkler a umido - solo per impianti in classe di rischio LH, OH1, OH2 e OH3	16	Ambiente
Impianti water mist	inoxPRES (tubo AISI 316L tubo AISI 304L tubo AISI 444)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 108 mm	16	Ambiente
Impianti schiuma	inoxPRES (Tubo AISI 316L Tubo AISI 304L Tubo AISI 444)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 108 mm	16	Ambiente
Impianti spray	inoxPRES (Tubo AISI 316L Tubo AISI 304L Tubo AISI 444)	EPDM nero	Dal \varnothing 22 ÷ 108 mm	16	Ambiente

⁽³⁾ Certificato VdS PN12,5 dal \varnothing 22 ÷ 76,1 mm - PN16 \varnothing 88,9 mm (umido e secco)

NOTA GENERALE

- Per raccordi fino al \varnothing 54 mm, utilizzare pressatrici con forza di spinta \geq 32 KN. Per diametri King Size (\varnothing 76,1 ÷ 108 mm) utilizzare pressatrici con forza di spinta \geq 100 KN.
- Per ogni singolo paese, devono essere verificate le locali leggi ed i regolamenti riguardanti l'uso dei sistemi a pressare in ambito sprinkler/antincendio.
- Verificare l'applicabilità di sistemi a pressare in caso di utilizzo di norme di progettazione diverse da EN.

3.1 Sistemi antincendio - applicazioni

A seguito di numerosi test per verificare il comportamento in caso di incendi di giunti e raccordi meccanici a pressione, RM raccomanda l'utilizzo dei sistemi a pressione per le seguenti applicazioni. I sistemi a pressione utilizzati in impianti antincendio devono essere nella sola configurazione "fuori terra" (sono escluse le reti interrate).

3.1.1 Reti idranti

I sistemi a pressione **inoxPRES** ed **aesPRES** con O-ring nero in EPDM vengono impiegati per reti di idranti, con pressione massima PN 16.

La norma italiana di riferimento è la UNI 10779. La norma si applica alle reti idranti da installare o da modificare, a seguito della valutazione del rischio di incendio, nelle attività sia civili sia industriali. La norma consente l'utilizzo di sistemi di giunzione diversi da quelli filettati, scanalati o saldati, realizzati in acciai legati o rame, rispettando le raccomandazioni tecniche del produttore (paragrafo 6.2.1 norma UNI 10779).

Per l'impiego di antigelo o antiruggine è necessaria l'approvazione preventiva di RM.



Figura 17 - **inoxPRES** - Installazione antincendio

3.1.2 Impianti sprinkler

I sistemi a pressione **inoxPRES** e **aesPRES** con O-ring nero in EPDM vengono impiegati per impianti sprinkler, con pressione massima PN 16: circuito aperto e chiuso (**inoxPRES** e **aesPRES**).

inoxPRES e **aesPRES** possono essere impiegati per impianti sotto traccia (con le dovute protezioni) e a vista.

Gli impianti sprinkler in Europa sono normati dalla EN 12845, che stabilisce i criteri di progettazione e di scelta della componentistica utilizzata. L'utilizzo di tubazioni e raccordi diversi da quelli filettati, scanalati o saldati è permesso sulla base delle prescrizioni del produttore (paragrafo 17.1.2 norma EN 12845).

L'uso dell'acciaio al carbonio e del rame in impianti sprinkler, presenta le seguenti limitazioni:

- **aesPRES** – rame: utilizzabile solo per impianti sprinkler ad umido (no a secco) e per impianti con classi di rischio LH, OH1, OH2 e OH3.



Figura 17 - **inoxPRES** - Reti idranti

3.1.3 Impianti water mist

Il sistemi a pressione **inoxPRES** ed **aesPRES** con O-ring nero in EPDM vengono impiegati per impianti water mist, con pressione massima PN 16, sia per impianti a circuito aperto che a circuito chiuso. L'utilizzo di acciai inossidabili garantisce l'assenza di fenomeni di corrosione interna che potrebbero impedire la corretta scarica degli ugelli. Gli impianti water mist in Europa sono sottoposti alla norma UNI EN 14972-1. Il sistema proposto da RM garantisce il rispetto dei requisiti normativi richiesti in quanto le prove a pressione sono state effettuate con fattore di sicurezza 4 (paragrafo 7.2 norma UNI EN 14972-1).

3.1.4 Impianti a schiuma

Il sistemi a pressione **inoxPRES** con O-ring nero in EPDM sono idonei per impianti a schiuma, con pressione massima PN16, per impianti fissi a bassa/media/alta espansione a circuito aperto o chiuso. L'O-ring è compatibile con la maggior parte degli schiumogeni utilizzati ai fini antincendio; in caso di dubbi contattare RM per la verifica di compatibilità. Le norme di riferimento a livello Europeo sono la EN 15565-1 e la EN 15565-2, nelle quali vengono richiesti raccordi e tubazioni con una buona resistenza alla corrosione e l'utilizzo di componentistica PN16: gli acciai inossidabili dalla gamma **inoxPRES** garantiscono tutte le qualità richieste.

3.1.5 Impianti spray

Il sistemi a pressione **inoxPRES** con O-ring nero in EPDM vengono impiegati per impianti spray, con pressione massima PN 16.

La norma di riferimento è la CEN/TS 14816 nella quale vengono richiesti raccordi e tubazioni con una buona resistenza alla corrosione e l'utilizzo di componentistica compatibile con le massime pressioni di esercizio dei sistemi (paragrafo 7.6.1 norma CEN/TS14816): gli acciai inossidabili dalla gamma **inoxPRES** garantiscono tutte le qualità richieste fino a 16 bar.



Figura 19- **inoxPRES** - Impianto a lama d'acqua



Figura 20a - **inoxPRES** - Impianto spinkler in magazzino



Figura 20b - **inoxPRES** - Impianto spinkler in cucina industriale

3.1.6 Impianti secondo norma VdS

inoxPRES è certificato per l'impiego in impianti sprinkler con l'ente di certificazione tedesco VdS:

- \varnothing 22 ÷ 88,9 mm;
- PN12,5 dal \varnothing 22 ÷ 76,1 mm - PN16 \varnothing 88,9 mm;
- Materiale tubi e raccordi in AISI 316L;
- O-ring standard in EPDM;
- Per impianti sprinkler a secco ed a umido.

La certificazione VdS prescrive l'impiego di attrezzature con forza di spinta \geq 32 KN fino al \varnothing 54 mm mentre per raccordi King Size (\varnothing 76 ÷ 108 mm) occorre utilizzare pressatrici con forza di spinta \geq 100 KN. Devono inoltre essere rispettate le prescrizioni di installazione per l'approvazione VdS.

Con riferimento alla certificazione **inoxPRES** VdS, l'uso del sistema a pressare inox è limitato alla protezione attività con livello di rischio medio-basso (LH, OH1-OH3 ed OH4 limitato ai padiglioni espositivi, cinema, teatri, sale concerto).

3.1.7 Impianti secondo norme di progettazione diverse da EN

In caso di utilizzo di standard di progettazione diversi da quelli elencati nei paragrafi precedenti è necessaria la verifica di compatibilità del sistema a pressare da parte del progettista. In caso di dubbi o necessità contattare RM.

3.1.8 Riconoscibilità degli impianti antincendio

Le norme di progettazione e costruzione generalmente prevedono la verniciatura, convenzionalmente realizzata in colore rosso RAL3000, per tutte le tubazioni ferrose non zincate esternamente. Non vi sono prescrizioni normative per la verniciatura superficiale di tubazioni zincate, in acciai legati o in leghe di rame.

Se per esigenze di sicurezza venisse richiesta l'immediata riconoscibilità dell'impianto, RM consiglia l'applicazione di strisce di colore rosso ogni 3 metri di tubazione attraverso verniciatura con primer e smalto finale o tecniche alternative.

3.1.9 Glicoli per impianti

Nella successiva tabella, vengono elencati alcuni tipi di glicoli comunemente usati al fine di ridurre il rischio di gelo all'interno delle tubazioni. Nel caso di utilizzo di glicoli non presenti in tabella, contattare l'ufficio tecnico di Raccorderie Metalliche.

TABELLA 8: COMPATIBILITÀ CHIMICA GLICOLI

GLICOLE	PRODUTTORE
GLYKOSOL N	Pro Kühlsole GmbH
Glysofor N - Glysofor L	WITTIG Umweltchemie GmbH
PEKASOL L	Pro Kühlsole GmbH
TYFOCOR - TYFOCOR L - CosmoSOL	Tyforop Chemie GmbH
Antifrogen N - Antifrogen L	Clariant
DOWNCAL 100 - DOWNCAL 200	DOW
STAUBCO® COOL N - STAUBCO® COOL L	STAUB & CO. - SILBERMANN GmbH

NOTE: prego prestare attenzione alle modalità di utilizzo del produttore.

4.0 Lavorazione

4.1 Stoccaggio e trasporto

Durante il trasporto e lo stoccaggio è necessario evitare che i componenti dei sistemi **inoxPRES** / **aesPRES** vengano sporcati o danneggiati. Le estremità dei tubi vengono chiuse in fabbrica da tappi in modo da proteggerle contro lo sporco. Le verghe devono essere riposte all'interno di culle verniciate o protette con materiale plastico, affinché i tubi medesimi non vengano a contatto con altri materiali.

Inoltre, tubi e raccordi devono essere mantenuti in luogo coperto per evitare l'insorgere di fenomeni corrosivi e/o ossidazioni superficiali.

4.2 Tubi - taglio, sbavatura, curvatura

I tubi dei sistemi a pressare devono essere tagliati con i taglia-tubi normalmente reperibili in commercio adatti per il materiale da lavorare. È possibile utilizzare anche seghetti alternativi a denti fini oppure idonee seghe elettromeccaniche.

Il taglio deve essere perpendicolare per evitare un impatto negativo sulla resistenza meccanica tra raccordo e tubo. Utilizzare solo strumenti adatti al rispettivo materiale da lavorare. Particolare attenzione deve essere prestata, ad esempio, alla scelta delle lame o delle rotelle da taglio che vengono utilizzate. Gli utensili da taglio e sbavatura devono essere puliti, privi di materiali in aderenza o trucioli. Dopo aver tagliato / sbavato, i taglienti o le estremità dei tubi devono essere puliti e liberati da trucioli o impurità.

Non è consentito utilizzare:

- > attrezzi che provochino surriscaldamento del materiale e colori di rinvenimento durante il taglio;
- > seghe raffreddate ad olio;
- > il taglio a caldo con cannello ossiacetilenico o con la mola.

Per evitare di danneggiare l'anello di tenuta durante l'inserimento del tubo nel raccordo a pressare, il tubo deve essere accuratamente sbavato sia all'interno che all'esterno.



Figura 21 - Taglio del tubo



Figura 22 - Sbavatura del tubo

Questa operazione può essere effettuata con uno sbavatore manuale idoneo per il materiale, mentre per dimensioni maggiori, si possono utilizzare anche appositi sbavatori elettrici o lime a mano. I tubi possono essere curvati a freddo fino al \varnothing 22 mm compreso con le apposite attrezzature dedicate normalmente reperibili in commercio ($R \geq 3,5xD$). I tubi di rame secondo la norma EN 1057 possono essere curvati con i seguenti raggi minimi di curvatura: DN 22 - $R=77$ mm. Non è consentita la curvatura a caldo dei tubi.

4.3 Marcatura della profondità d'innesto

La resistenza meccanica della giunzione pressata si ottiene solo rispettando le profondità d'innesto indicate in tabella 9. Dette profondità vanno segnate con appositi marcatori sui tubi o sui raccordi con estremità predisposte all'innesto (ad esempio curve maschio/femmina). A pressatura avvenuta, la marcatura della profondità d'innesto sul tubo/

raccordo deve essere visibile immediatamente accanto alla camera toroidale del raccordo a pressare. La distanza della marcatura sul tubo/ raccordo rispetto alla camera toroidale del raccordo non deve superare il 10% della profondità d'innesto prescritta poiché in caso contrario la resistenza meccanica della giunzione non è garantita.

**TABELLA 13:
PROFONDITÀ D'INNESTO E DISTANZE MINIME**

Diametro esterno tubi mm	A (*) mm	D mm	L mm
22	21	20	62
28	23	20	66
35	26	20	72
42	30	40	100
54	35	40	110
76,1	55	60	170
88,9	60	60	180
108	75	60	210
139,7	95	100	290
168,3	113	100	326

(*) Tolleranza: ± 2 mm

4.4 Controllo dell'O-ring del raccordo a pressare

Prima del montaggio dei raccordi è opportuno verificare che l'anello di tenuta sia correttamente inserito nella sua sede e che non sia sporco o danneggiato. All'occorrenza, è necessario sostituirlo.

Inoltre, va verificato che l'anello di tenuta sia del tipo richiesto per quella specifica applicazione e che non debba essere eventualmente sostituito con un altro.

4.5 Realizzazione della giunzione $\varnothing 22 - 108$ mm

Il tubo deve essere inserito nel raccordo con una leggera spinta in direzione assiale e contemporanea rotazione, fino alla profondità d'innesto precedentemente marcata. Qualora a causa di strette tolleranze l'inserimento del tubo risultasse difficoltoso, si consiglia di bagnare l'anello di tenuta con acqua o soluzione saponata.

L'utilizzo di olii e grassi a scopo di lubrificante non è consentito.

Procedere alla pressatura con gli appropriati attrezzi elettromeccanici/elettroidraulici muniti, a seconda delle dimensioni, di ganasce o ganasce avvolgente/catena. Gli attrezzi per pressare con le relative ganasce/catene collaudati e approvati sono riportati nelle tabelle 5-6.

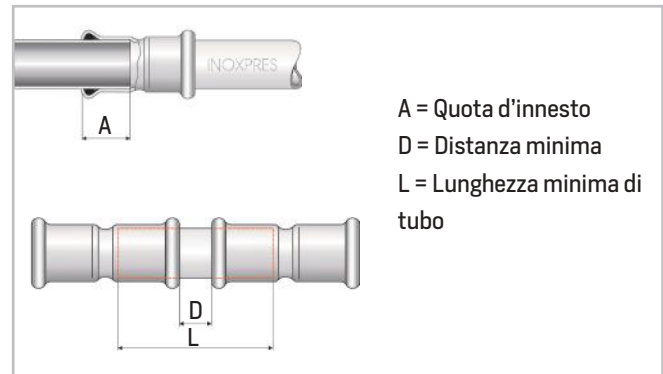


Figura 23 - Quota minima d'innesto ed accoppiamento



Figura 24 - Marcatura della profondità d'innesto



Figura 25 - Controllo O-ring



Figura 26 - Inserimento del tubo nel raccordo a pressare

In funzione della dimensione del raccordo a pressare, si monta la ganascia appropriata sulla pressatrice oppure si posiziona la ganascia avvolgente/catena sul raccordo stesso.

La scanalatura della ganascia/catena deve essere posizionata esattamente sopra la camera toroidale del raccordo.

Dopo la pressatura occorre verificare che la giunzione sia stata realizzata correttamente e che la profondità d'innesco sia stata rispettata.

L'installatore deve inoltre assicurarsi che tutte le giunzioni siano effettivamente state pressate.

A pressatura avvenuta, le giunzioni non devono più essere sollecitate meccanicamente. L'allineamento della tubazione ed il fissaggio dei collegamenti filettati devono quindi essere effettuati prima della pressatura.

È comunque consentito muovere e sollevare leggermente la tubazione, ad es. per lavori di verniciatura.



Figura 27 - Assemblaggio



Figura 28 - Controllo della pressatura

4.6 Realizzazione della giunzione oversize \varnothing 139-168 mm

Diversamente dai diametri fino al 108 mm, le fasi di pressatura delle dimensioni Oversize 139,7 e 168,3 mm devono essere realizzate attraverso due fasi di pressatura distinte. Con la catena dedicata si procede secondo le sottostanti fasi di lavoro.

1° FASE di PRESSATURA

- a) Aprire la catena e posizionarla sul raccordo: la scanalatura della catena deve essere posizionata esattamente sopra la camera toroidale del raccordo
- b) Chiudere la catena e premere il pulsante di blocco.
- c) Ruotare il fermo verso l'interno ed innestare il blocco.
- d) Effettuare l'operazione di pressatura n° 1.
- e) Sganciare e ruotare il fermo, aprire la catena e rimuoverla dal raccordo.



Figura 34 - Assemblaggio pressatura n°1

Scanalatura della catena sopra la sede di contenimento dell'O-ring



2° FASE di PRESSATURA

- a) Posizionare la catena nella zona del “bicchiere”, allineandola con le apposite guide sopra la sede di contenimento dell’oring
- b) Chiudere la catena e premere il pulsante di blocco.
- c) Ruotare il fermo verso l'interno ed innestare il blocco.
- d) Effettuare l'operazione di pressatura n° 2.
- e) Sganciare e ruotare il fermo, aprire la catena e rimuoverla dal raccordo.

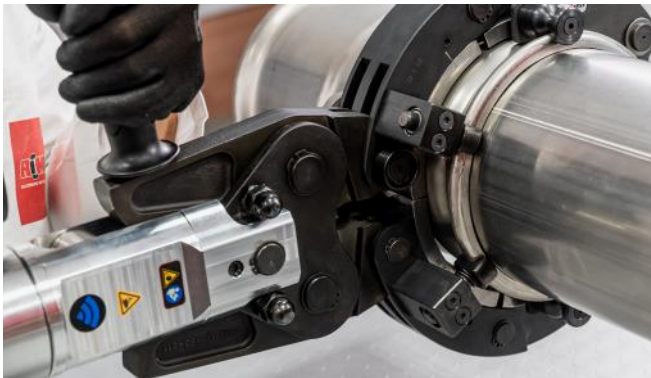
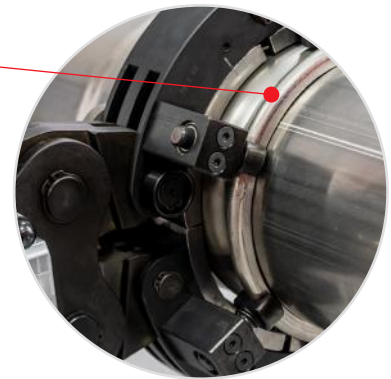


Figura 35 - Assemblaggio pressatura n°2

Guide sopra la sede di contenimento dell'O-ring



Dopo la pressatura occorre verificare che la giunzione sia stata realizzata correttamente e che la profondità d'innesto sia stata rispettata.

L'installatore deve inoltre assicurarsi che tutte le giunzioni siano effettivamente state pressate. A pressatura avvenuta, le giunzioni non devono più essere sollecitate meccanicamente. L'allineamento della tubazione ed il fissaggio dei collegamenti filettati devono quindi essere effettuati prima della pressatura. E' comunque consentito muovere e sollevare leggermente la tubazione, ad es. per lavori di verniciatura.



Figura 36 - Controllo visivo pressatura Oversize

4.7 Protezione di tubi e raccordi dal gelo - prescrizioni generali

Tutte le tubazioni perennemente riempite di acqua installate all'esterno o in ambienti non climatizzati possono essere soggette a fenomeni di congelamento, soprattutto nei periodi invernali.

Tali tratti di tubazione devono essere protette esternamente con adeguato isolamento termico e/o nastri scaldanti.

Per l'isolamento di tubi **inoxPRES** sono da utilizzare solo materiali con una percentuale di max 0,05% di ioni clorurati solubili in acqua. I materiali isolanti con qualità in conformità con AGI-Q135 sono ben al di sotto questo valore e quindi adatto per l'uso con **inoxPRES**.

Per l'utilizzo di cavi scaldanti vedere par. 5.7.

Nota: la responsabilità della scelta del tipo di protezione contro la corrosione esterna, è a carico del progettista/installatore.

4.8 Distanze minime ed ingombro per la pressatura

Per poter realizzare correttamente una pressatura, occorre rispettare le distanze minime tra tubo e struttura (costruzione) e tra i singoli tubi come riportato nelle tabelle 10 e 11.

**TABELLA 10: DISTANZE MINIME ED INGOMBRO
IN mm PER 22 ÷ 35 mm**

Tubo \varnothing	Figura 29		Figura 30			Figura 31				Figura 32	
	A	D	A	D	D1	A	C	D	D1	D	E
22x1,2	75	40	80	40	40	85	165	40	40	40	61
28x1,2	82	40	90	40	45	90	180	40	45	40	63
35x1,5	85	40	90	40	45	90	180	40	45	40	66

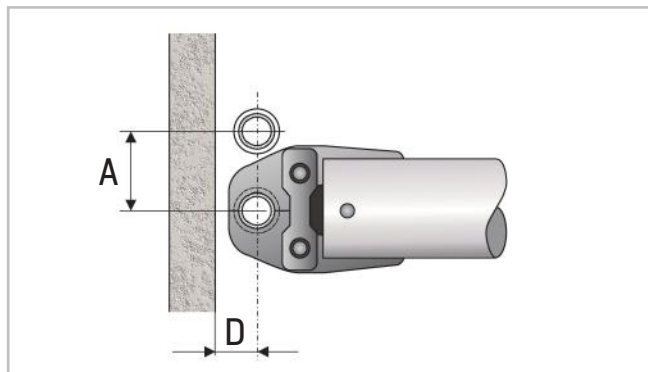


Figura 29 - Distanze minime ed ingombro

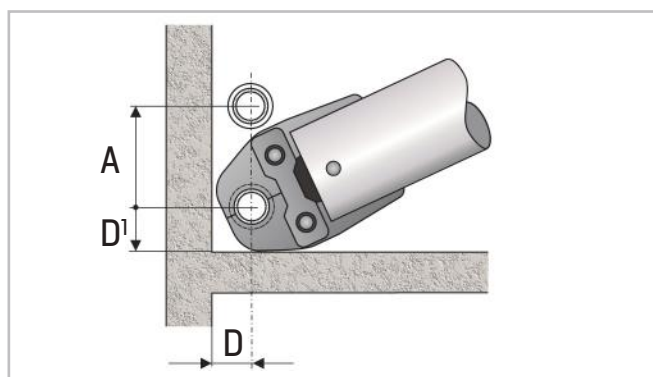


Figura 30 - Distanze minime ed ingombro

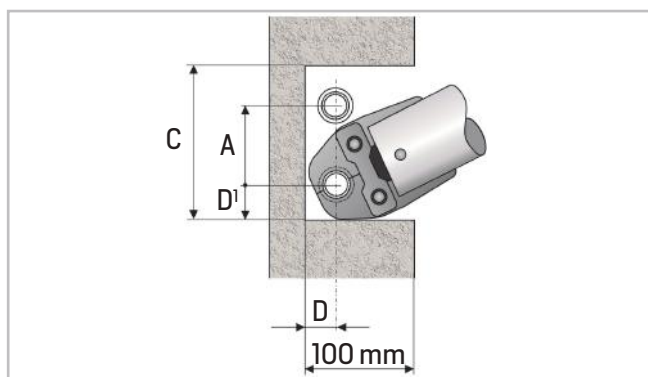


Figura 31 - Distanze minime ed ingombro

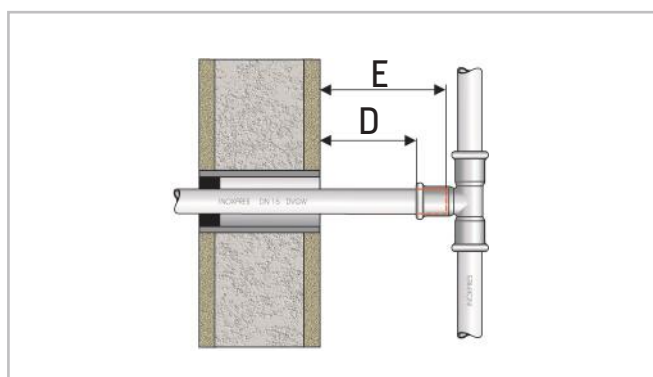


Figura 32 - Distanze minime ed ingombro

TABELLA 11: QUOTE MINIME DI POSA IN mm PER 42 - 168,3 mm

Tubo \varnothing	A	B	C
42	150	150	110
54	150	150	110
76,1	170	210	170
88,9	190	260	190
108	200	320	280
139,7	250	350	250
168,3	260	350	260

Quote minime di posa per ganascia avvolgente/catena

4.9 Collegamenti filettati o flangiati

I raccordi a pressare possono essere accoppiati con terminali filettati secondo la norma ISO 7-1 (ex DIN 2999) o ISO 228 (ex DIN 259) normalmente in commercio oppure con rubinetti in acciaio inox o metalli non ferrosi. I materiali di tenuta utilizzati non devono contenere cloruri (ad es. nastri di teflon). Consigliamo di usare canapa con paste di tenuta e nastri di tenuta in plastica esenti da cloruri. Le flange della gamma **inoxPRES** possono essere accoppiate con le normali flange reperibili in commercio previste per PN 16. Per il montaggio, procedere prima al collegamento filetto/flangia e successivamente alla pressatura.

5.0 Progettazione

La progettazione degli impianti antincendio è regolata da norme specifiche a livello nazionale ed internazionale, che devono essere seguite da parte del progettista per assicurare la realizzazione dei sistemi secondo la buona tecnica. Di seguito vengono presentate alcune figure e situazioni realizzative tipiche, con le relative soluzioni di Raccorderie Metalliche.



Collare di presa con derivazione pressfitting e filettata:

ideale per la realizzazione delle linee verticali destinate alle utenze finali. La semplicità e la rapidità di utilizzo consentono di avere grande flessibilità nella realizzazione della rete di distribuzione e realizzare facilmente ampliamenti o modifiche.



Raccordo a "T":

ideale per le linee di derivazione laterale e verticale in primo impianto, o per la connessione con tubi flessibili.



Raccordo a "T" ridotti a pressare e filettati:

i tee ridotti sono l'ideale per le linee di derivazione laterale e verticale con riduzione di diametro. I tee filettati sono idonei alla connessione diretta dello sprinkler o del tubo flessibile.



Codolo con inserimento filettato Maschio e Femmina:

ideale alla connessione dello sprinkler, è disponibile in diverse misure di filetto e tubo.



Tubo flessibile ad omega e diritto:

elementi di grande flessibilità, consentono di poter realizzare connessioni in modo semplice anche in spazi stretti e dove la realizzazione della linea tradizionale è impossibile. Sono costituiti da componenti in acciaio inossidabile, quindi mantengono le stesse ottime caratteristiche degli altri raccordi **inoxPRES**.

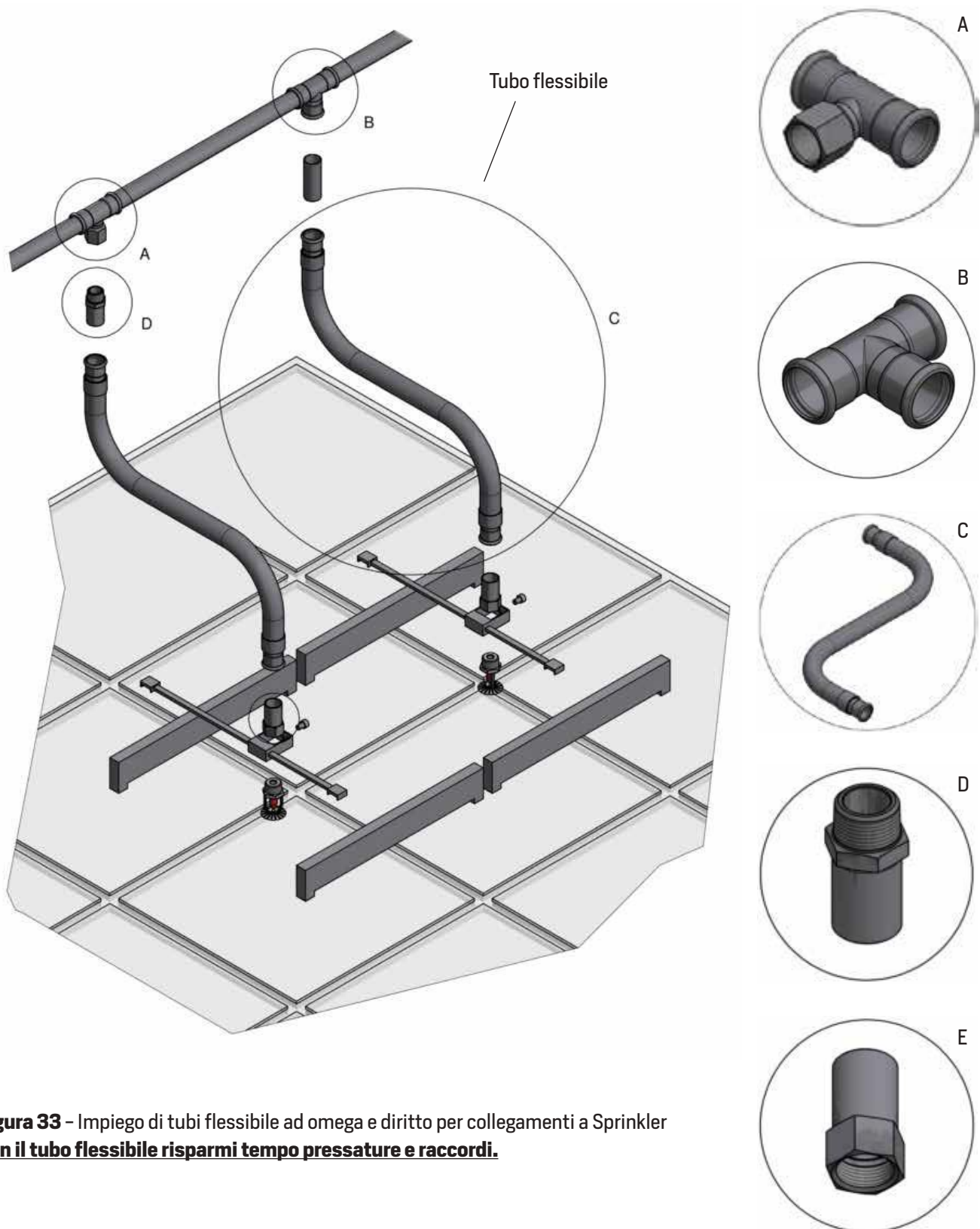
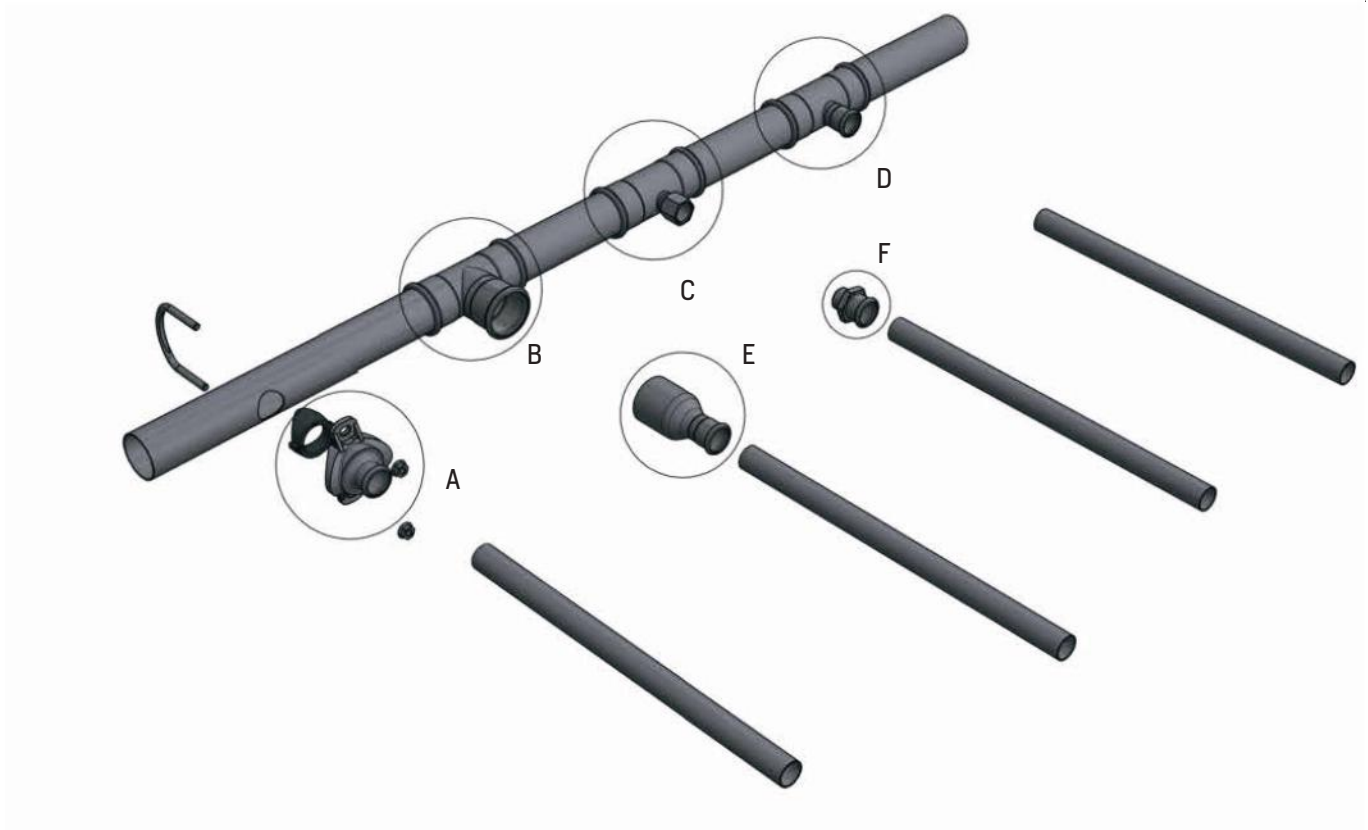


Figura 33 - Impiego di tubi flessibile ad omega e diretto per collegamenti a Sprinkler
Con il tubo flessibile risparmi tempo pressature e raccordi.



COLLARE DI PRESA CON
DERIVAZIONE A PRESSARE



"T"



"T" CON DERIVAZIONE
FOLETTO F



"T" RIDOTTO



RIDUZIONE MF



MANICOTTO MISTO
FILETTO M

**IDEALI PER L'AMPLIAMENTO
DELL'IMPIANTO**

**IDEALI PER LA PROGETTAZIONE
DELL'IMPIANTO**

Figura 34 - Impiego delle varie figure nella
realizzazione impianto antincendio.

5.1 Fissaggio dei tubi, distanza tra i collari

I fissaggi servono per fissare i tubi su soffitti, pareti o pavimenti e per compensare le variazioni di lunghezza che si verificano a causa degli sbalzi di temperatura. Posizionando dei punti fissi e scorrevoli, la variazione di lunghezza della tubazione viene diretta nella giusta direzione.

I fissaggi non devono essere posizionati in corrispondenza dei raccordi. I collari scorrevoli devono essere posizionati in modo da non ostacolare la variazione di lunghezza dei tubi.

Le distanze massime tra i supporti per i tubi **inoxPRES** / **aesPRES** raccomandate da Raccorderie Metalliche, sono indicate in tabella 12.

TABELLA 12: DISTANZE MASSIME CONSENTITE TRA I SUPPORTI

DN	Diametro esterno tubi (mm)	Distanza tra i supporti in orizzontale Metri (indicativo)	Distanza tra i supporti in verticale Metri (indicativo)
20	22	1,8	2,4
25	28	1,8	2,4
32	35	2,4	3,0
40	42	2,4	3,0
50	54	2,7	3,6
65	76,1	3,0	3,6
80	88,9	3,0	3,6
100	108	3,0	3,6
125	139,7	3,6	4,2
150	168,3	3,6	4,2

La progettazione dei supporti negli impianti antincendio deve comunque verificare le condizioni richieste da norma EN 12845, salvo diversamente indicato nelle norme di progettazione specifiche per ciascuna tipologia di impianto.

5.2 Compensazione delle dilatazioni

Le condutture metalliche si dilatano in misura variabile a seconda delle temperature a cui sono sottoposte e dei materiali con cui sono realizzate. Gli impianti antincendio possono essere soggetti a movimenti dati dall'oscillazione delle strutture in condizioni sismiche o spostamenti dovuti a variazioni di temperatura. Le rotture delle tubazioni possono essere prevenute con una sapiente disposizione di punti fissi e scorrevoli, prevedendo compensatori, tratti di dilatazione, curve ad U o compensatori di linea creando spazi di dilazione sufficienti.

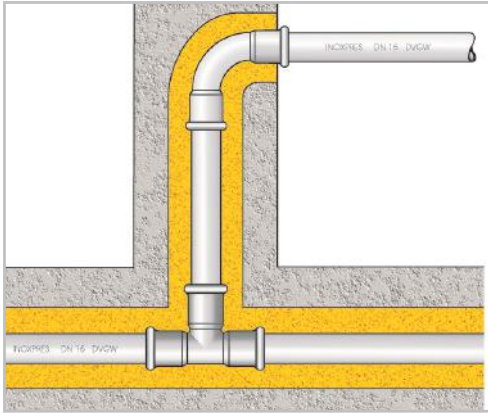


Figura 35a - Creazione di spazi di dilatazione

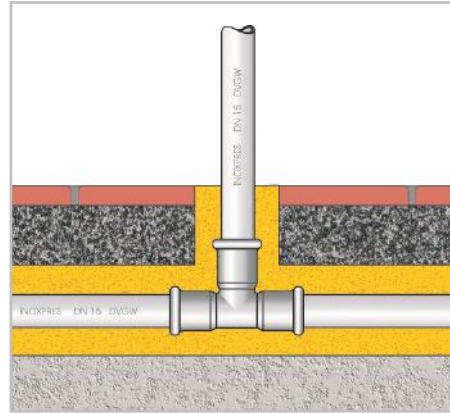


Figura 35b - Creazione di spazi di dilatazione

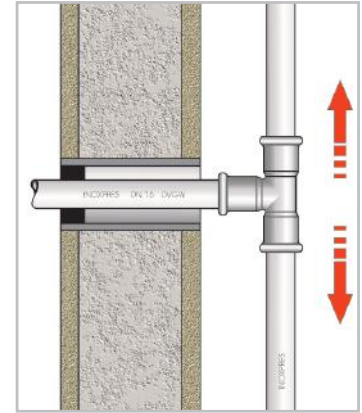


Figura 35c - Creazione di spazi di dilatazione

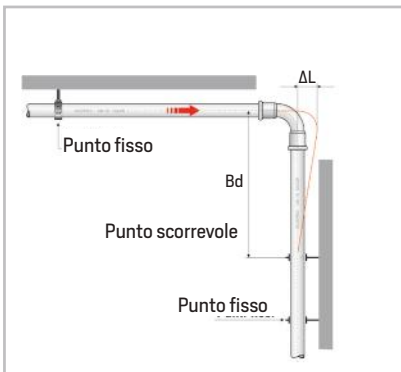


Figura 36 - Compensazione della dilatazione (Bd) mediante stacco a T

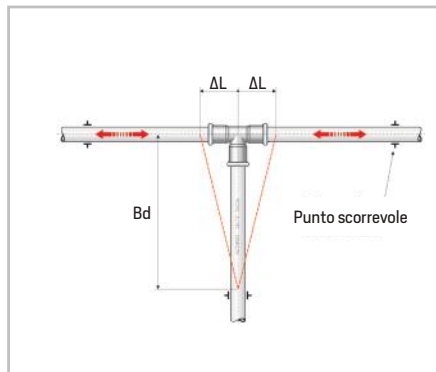


Figura 37 - Compensazione della dilatazione (Bd) mediante stacco a T

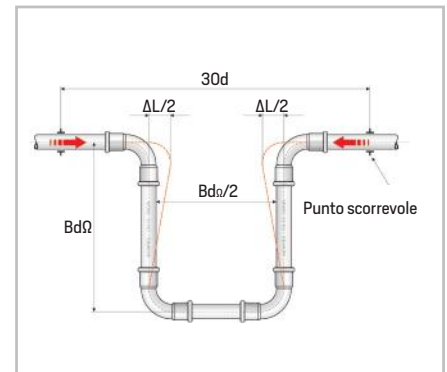


Figura 38 - Compensazione della dilatazione ad U (BdΩ = Bd / 1,8)

Calcolo braccio di dilatazione per spostamento ortogonale e stacco a T (figure 36 e 37)

$$Bd = k \times \sqrt{da \times \Delta L} \text{ [mm]}$$

k = costante del materiale
inoxPRES = 60 per σ [sigma] 190 N/mm²
aesPRES = 51 per σ [sigma] 140 N/mm²
da = diametro esterno del tubo in mm
ΔL = allungamento in mm

Calcolo braccio di dilatazione per spostamento ad Ω (Figura 38)

$$Bd\Omega = k \times \sqrt{da \times \Delta L} \text{ [mm]} \text{ oppure}$$

$$Bd\Omega = Bd / 1,8$$

k = costante del materiale
inoxPRES = 34 per σ [sigma] 190 N/mm²
aesPRES = 28 per σ [sigma] 140 N/mm²
da = diametro esterno del tubo in mm
ΔL = allungamento in mm

TABELLA 18a: BRACCI DI DILATAZIONE $\phi 22 \div 168,3$ mm (Bd) INOXPRES

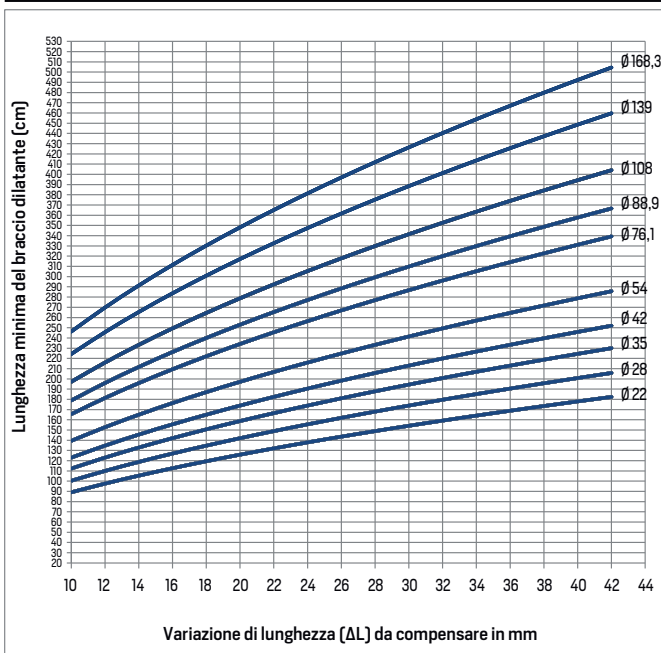


TABELLA 18b: BRACCI DI COMPENSAZIONE PER DILATATORE AD U $\phi 22 \div 108$ mm (BdΩ) INOXPRES

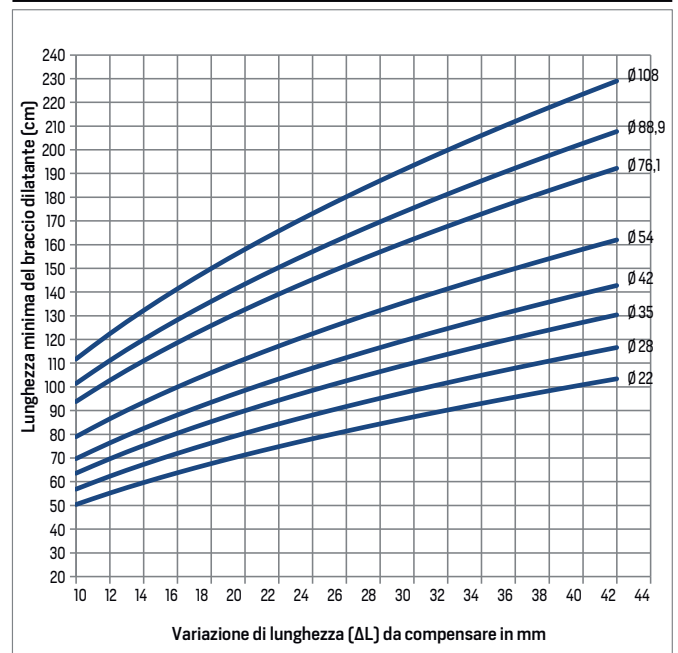


TABELLA 20a: BRACCI DI DILATAZIONE $\phi 22 \div 54$ mm (Bd) AESPRES

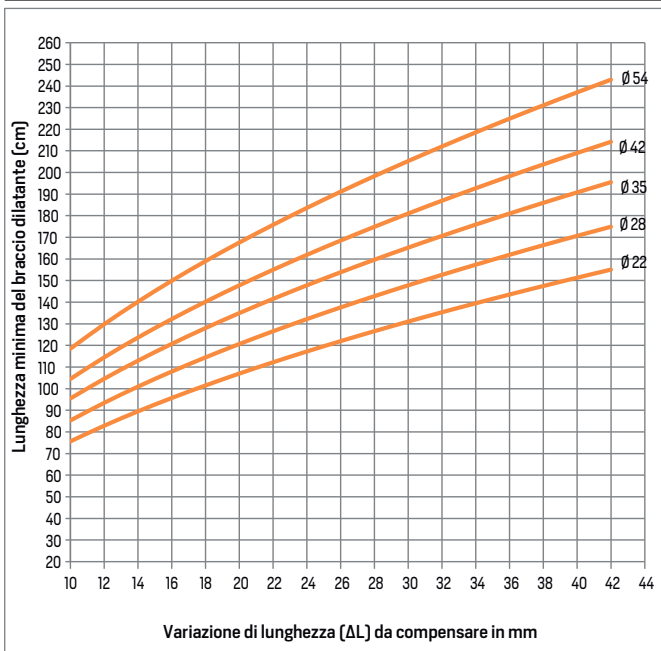
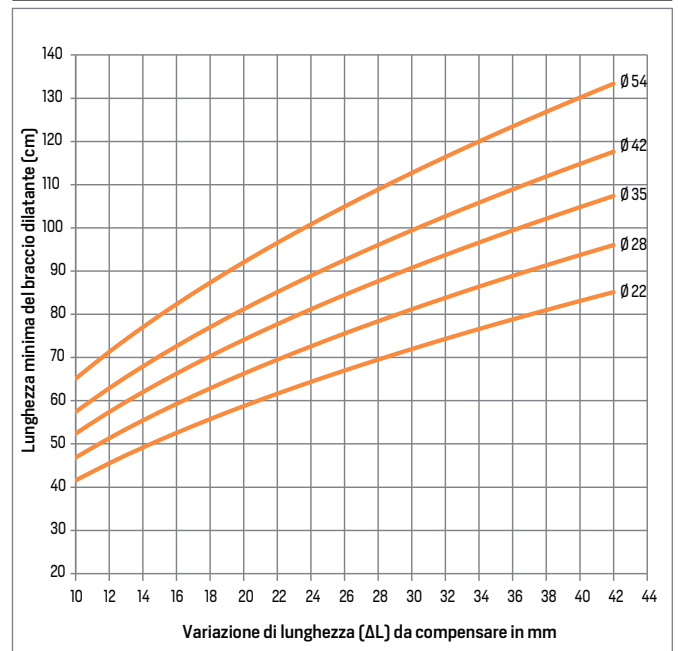


TABELLA 20b: BRACCI DI COMPENSAZIONE PER DILATATORE AD U $\phi 22 \div 54$ mm (BdΩ) AESPRES



5.3 Progettazione antisismica di impianti

Con l'introduzione degli Eurocodici si è introdotto l'obbligo di una specifica progettazione antisismica degli elementi non strutturali, quali gli impianti antincendio. Le strutture di sostegno degli impianti devono quindi essere in grado di resistere agli sforzi sismici e garantire la continuità di servizio dell'impianto, prevenendo quindi collisioni tra impianto e struttura, che si muovono indipendentemente tra loro durante un evento sismico. Le condutture metalliche devono essere in grado di assorbire gli spostamenti differenziali rispetto alla struttura dell'edificio che si verificano in corrispondenza dei giunti sismici. La progettazione di impianto deve quindi garantire la compatibilità con i mutui spostamenti differenziali delle diverse porzioni in cui è suddivisa la struttura dell'edificio protetto.

5.4 Protezione antincendio

I tubi **inoxPRES** / **aesPRES** sono classificati come materiali non combustibili, classe di reazione al fuoco A, secondo la norma DIN 4102-1. Le tubazioni principali devono essere comunque protette dal fuoco nell'attraversamento di compartimenti soggetti a rischio incendio privi di impianti di spegnimento automatico.

5.5 Collegamento equipotenziale

Tutti i particolari elettricamente conduttivi di tubazioni metalliche per acqua e gas devono essere inseriti nel collegamento equipotenziale principale di un edificio. **inoxPRES**, **aesPRES** sono sistemi elettricamente conduttivi e devono pertanto essere inseriti nel collegamento equipotenziale. La responsabilità del collegamento equipotenziale spetta all'installatore dell'impianto elettrico.

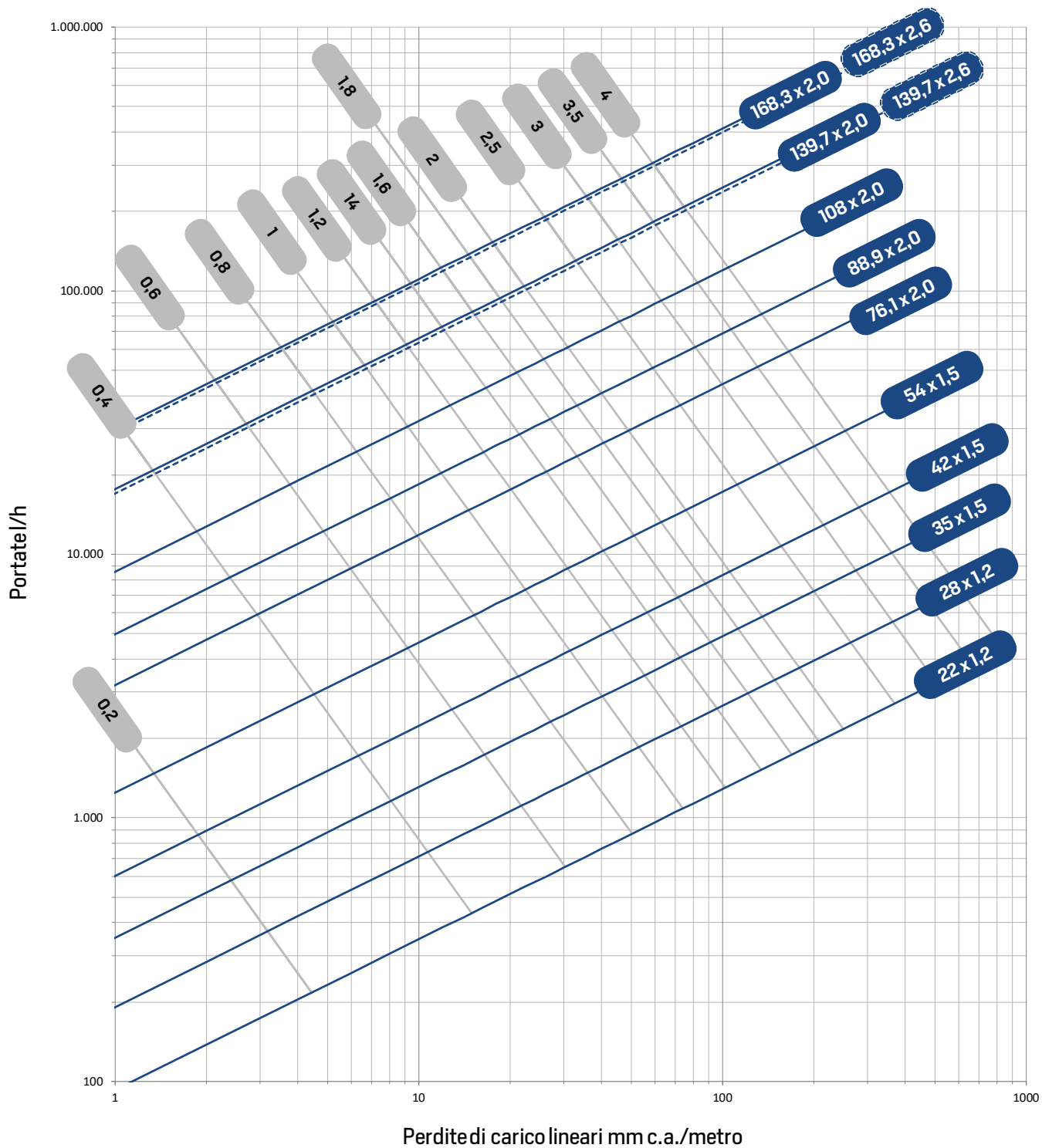
5.6 Dimensionamento

Lo scopo del calcolo di una rete di adduzione è quello di ottenere una funzionalità ottimale dell'impianto con diametri economicamente convenienti. E' necessario rispettare in particolare i metodi di calcolo previsti dalle norme EN 12845 e UNI EN 14972-1. Le perdite di carico per attrito dei tubi **inoxPRES** / **aesPRES** possono essere determinate con l'aiuto della tabella 17a e 17b.

5.7 Cavo scaldante

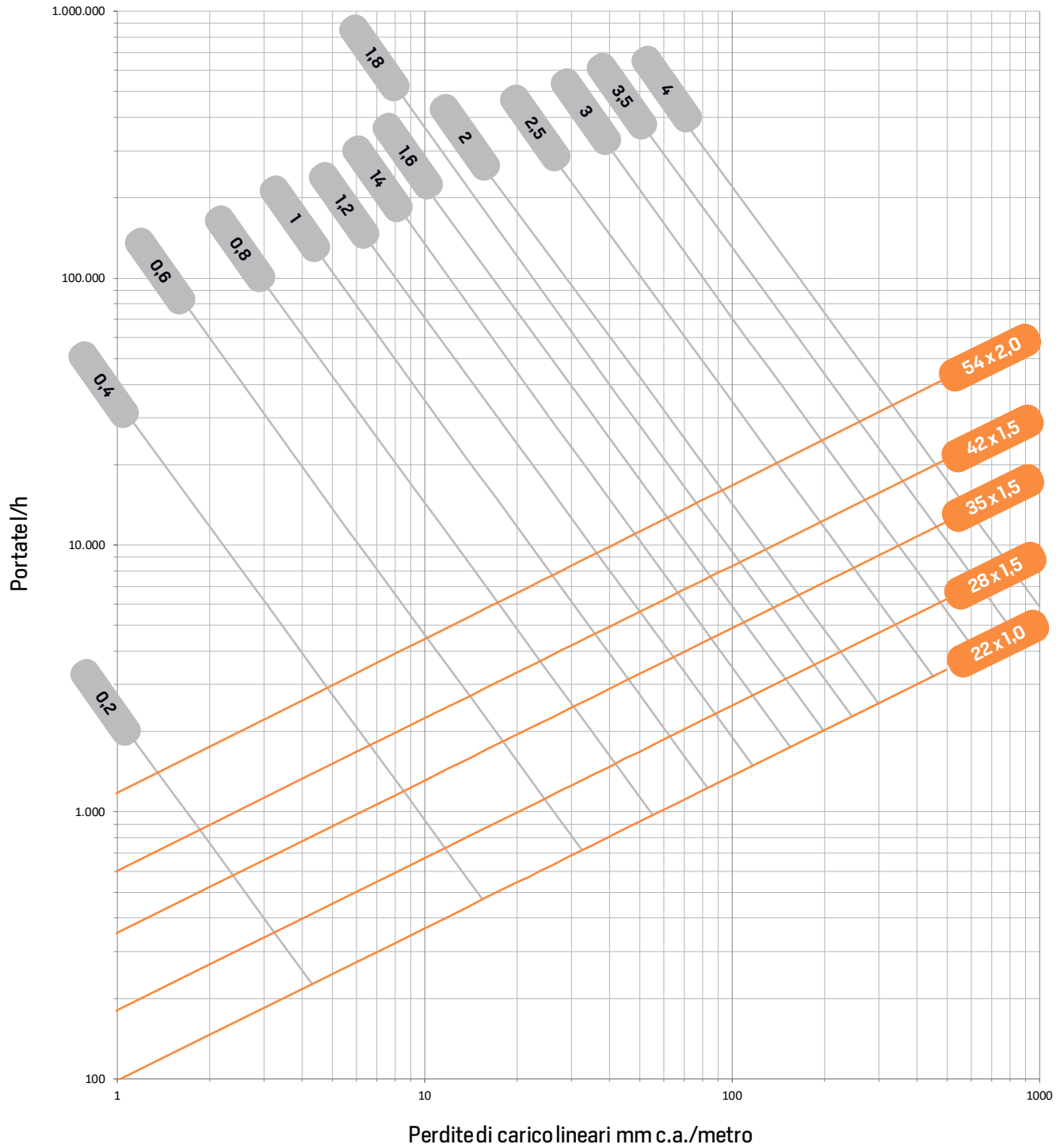
In caso di impiego di cavi scaldanti elettrici, la temperatura della parete interna del tubo non deve superare i 60° C. Per operazioni di disinfezione termica è consentito un aumento temporaneo della temperatura a 70°C (1 ora al giorno). I tubi provvisti con valvola di chiusura generale oppure valvola antiriflusso devono essere protetti contro un aumento non consentito della pressione dovuto al riscaldamento. Attenersi alle istruzioni di posa dei produttori dei cavi scaldanti.

TABELLA 17a : PERDITE DI CARICO PER ATTRITO
INOXPRES



Velocità m/s

**TABELLA 17b : PERDITE DI CARICO PER ATTRITO
AESPRES**



Velocità m/s

6.0 Messa in funzione

Per ciascuna tipologia di impianto antincendio dovranno essere rispettate le modalità di messa in funzione stabilite dalle norme specifiche di riferimento. Nel seguito vengono espresse alcune raccomandazioni generali, valide per tutti gli impianti.

6.1 Prova di pressione

La prova di pressione viene generalmente richiesta per tutte le tipologie di impianti antincendio, con modalità specifiche espresse nelle norme di riferimento.

Negli impianti realizzati con materiali metallici quali acciaio inox, acciaio al carbonio, rame e leghe di rame possono insorgere delle corrosioni quando si verificano specifiche condizioni di acqua-aria a contatto con il metallo.

Questo effetto viene evitato mantenendo l'impianto completamente riempito d'acqua fino alla messa in funzione altrimenti il rischio di corrosione nel caso di tubazioni metalliche aumenterebbe notevolmente a causa dell'acqua residua rimasta nell'impianto (vale a dire se il metallo è esposto sia all'acqua che all'aria). Se un impianto realizzato con tubazioni zincate non viene messo in funzione tempestivamente dopo la prova di pressione, si raccomanda uno svuotamento completo e soffiatura delle tubazioni con aria compressa fino a completa asciugatura.

6.2 Lavaggio dell'impianto e messa in funzione

Per evitare la permanenza di eventuali residui di lavorazione all'interno delle tubazioni, si raccomanda un lavaggio completo della linea di distribuzione con velocità dell'acqua non inferiore a 2 m/s, in modo da espellere tutte le impurità che potrebbero creare ostruzioni alla scarica degli ugelli erogatori.

L'esecuzione della prova di pressione nonché del lavaggio e della messa in funzione dell'impianto va documentata, in quanto parte della documentazione di collaudo. Il gestore dell'impianto va istruito circa l'uso dell'impianto.

6.3 Controllo periodico

Il mantenimento delle condizioni di affidabilità dell'impianto è di fondamentale importanza per garantire le condizioni di sicurezza dei luoghi protetti. Le norme di sistema specificano le modalità di manutenzione e gli intervalli temporali di esecuzione degli interventi. Tutte le manutenzioni devono essere realizzate da personale qualificato e addestrato.

7.0 Corrosione

7.1 inoxPRES

Il comportamento alla corrosione del sistema **inoxPRES** è determinato dall'acciaio al Cr-Ni-Mo (AISI 316 L n° 1.4404 e AISI 304L n° 1.4307) e Cr-Mo (Type 444 n° 1.4521) che hanno le seguenti caratteristiche:

- idoneo per installazioni miste;
- idoneo per acque trattate, addolcite e completamente dissalate.

7.1.1 Corrosione bimetallica (installazione mista) - DIN 1988 sez. 200

inoxPRES può essere combinato in un'installazione mista con tutti i metalli non ferrosi (rame, ottone, bronzo) senza necessità di tenere conto della direzione del flusso secondo la nobiltà dei metalli.

La corrosione bimetallica può verificarsi solo su particolari zincati, se questi entrano in diretto contatto con i componenti **inoxPRES**. Prevedendo un distanziatore di metallo non ferroso > 80 mm (ad es. valvola di intercettazione) è possibile impedire la corrosione bimetallica.

7.1.2 Corrosione interstiziale, corrosione perforante

Tenori di cloruro oltre il valore consentito nell'acqua potabile e nei materiali possono generare fenomeni di corrosione negli acciai inossidabili. Una corrosione interstiziale o perforante può insorgere in acque il cui tenore di cloruro è superiore al limite indicato nel regolamento sulle acque potabili (max. 250 mg/l). Il valore del tenore di cloruro presente nell'acqua potabile può essere richiesto all'azienda di approvvigionamento idrico. Si tenga presente che, pur essendo il limite di cloruri per le acque potabili pari a 250 mg/l, sulla base delle esperienze di laboratorio e di cantiere, si raccomanda di non superare i 100 mg/l. Devono essere infatti opportunamente valutate sia in fase di progettazione che in fase di gestione dell'impianto eventuali situazioni di ristagno del fluido circolante e rami morti nell'impianto, tenendo in debita considerazione le qualità specifiche dell'acqua e tutte le condizioni dell'ambiente di posa che possono generare o favorire fenomeni di corrosione. Per quanto concerne gli impianti di acqua potabile è importante garantire un flusso continuo evitando rami morti e condizioni di ristagno (EN 806-1). Queste condizioni di applicazione e di utilizzo contribuiscono a preservare nel tempo i materiali costituenti la gamma Inoxpres favorendo la loro durabilità.

Il rischio di corrosione interstiziale e perforante sui particolari **inoxPRES** è presente se:

- l'impianto viene svuotato dopo una prova di pressione e nella tubazione aperta verso l'ambiente permane acqua residua. La lenta evaporazione dell'acqua residua può portare ad un aumento a valori non consentiti della percentuale di cloruro provocando una corrosione perforante in corrispondenza dell'intersezione "acqua-materiale-aria". Se non è possibile mettere in funzione l'impianto in tempi brevi dopo la prova di pressione con acqua, tale prova va eseguita con aria. Vedi anche punto 6.1 Prova di pressione;
- un aumento della temperatura dell'acqua viene causato dall'esterno attraverso la parete del tubo (ad es. cavo scaldante elettrico). Nei depositi che si formano in questo caso sulla parete interna del tubo si può verificare un aumento degli ioni clorurici. Vedi anche punto 5.7 Cavo scaldante;
- vengono impiegati materiali di tenuta contenenti cloruri oppure nastri di plastica. L'emissione all'acqua potabile di ioni clorurici da parte di materiali di tenuta, può provocare un arricchimento localizzato di cloruri e quindi una corrosione interstiziale. Vedi anche punto 4.8 Collegamenti filettati o flangiati;
- il materiale è stato sensibilizzato in seguito ad un aumento di temperatura a valori non consentiti. Ogni riscaldamento del materiale che comporti colori di rinvenimento altera la struttura del materiale stesso e può provocare una corrosione interstiziale. Non è consentito curvare e tagliare i tubi a caldo con flessibili o cannello ossiacetilenico.

7.1.3 Corrosione esterna

Il rischio di corrosione esterna sui particolari **inoxPRES** è presente se:

- vengono impiegati materiali o tubi isolanti non consentiti. Sono consentiti solo materiali o tubi isolanti con una percentuale di max. 0,05% di ioni clorurati solubili in acqua;
- **inoxPRES** viene a contatto con gas o vapori clorurati (officine galvaniche, piscine coperte);
- **inoxPRES** entra in contatto con materiali clorurati in presenza di umidità;
- in seguito all'evaporazione acquee su tubazioni calde si verifica un aumento della concentrazione di cloruro (atmosfera satura di vapor acqueo).

È possibile proteggere i particolari **inoxPRES** contro la corrosione esterna con i seguenti accorgimenti:

- utilizzare tubi isolanti in elastomero espanso a cellule chiuse;
- rivestimenti;
- verniciature;
- evitare la posa in ambienti corrosivi (ad es. pavimenti a diretto contatto con il terreno).

La responsabilità della scelta e dell'esecuzione della protezione anticorrosiva spetta al progettista e/o all'installatore.

7.2 aesPRES

Il comportamento alla corrosione dei sistemi è determinato dalla qualità del materiale principale – il rame – costituente le leghe dei due sistemi a pressare.

Il sistema **aesPRES** presenta le seguenti caratteristiche:

- bende anticorrosive;
- idoneo per acque trattate, addolcite e completamente dissalate.

7.2.1 Corrosione bimetallica (installazione mista)

Il sistema **aesPRES** può essere combinato con altri tipi di materiali, ferrosi e non. E' importante però prestare particolare attenzione al rapporto tra le aree catodiche e anodiche in modo da non avere condizioni di corrosione sfavorevoli. Il rame infatti è solitamente nella condizione catodica e può indurre la corrosione di componenti.

Negli impianti a circuito aperto, per evitare l'insorgere di corrosioni in situazione di accoppiamenti misti, è importante rispettare le seguenti regole generali:

- considerando il flusso dell'acqua, installare il rame e le leghe di rame sempre a valle di impianti realizzati con materiali ferrosi;
- inserire distanziatori non ferrosi > 80 mm (es. valvola d'intercettazione, raccordo in bronzo o ottone) tra le due sezioni di materiali diversi.

7.2.2 Corrosione perforante

I fenomeni di corrosione puntiforme (foratura del tubo a punta di spillo) sono da attribuire al fenomeno del crescente inquinamento delle acque verificatosi negli ultimi decenni in conseguenza all'enorme sviluppo industriale. Tale problema è stato pressochè totalmente eliminato con l'introduzione di tubi in rame esenti da residui carboniosi.

7.2.3 Corrosione esterna

Il rame e le leghe di rame sono resistenti al rischio di corrosione esterna e pertanto non si rendono indispensabili accorgimenti di protezione mentre in presenza di solfuri, nitriti ed ammoniaca le tubazioni devono essere protette. E' possibile proteggere i particolari **aesPRES** contro la corrosione esterna con i seguenti accorgimenti:

- materiali isolanti a cellule chiuse;
- rivestimenti;
- verniciature;
- evitare la posa in ambienti corrosivi (ad es. pavimenti a diretto contatto con il terreno).

La responsabilità della scelta e dell'esecuzione della protezione anticorrosiva spetta al progettista e/o all'installatore.

8.0 Test e approvazioni

I sistemi antincendio, a differenza di altre tipologie impiantistiche, devono essere affidabili e garantire il funzionamento in condizioni di esercizio potenzialmente estreme. Per garantire l'utilizzo dei sistemi a pressione RM è stata effettuata un'attenta analisi dei rischi e delle problematiche a cui possono essere soggetti gli impianti antincendio, basandosi sulla notevole esperienza acquisita negli anni e prendendo a riferimento quanto richiesto dalle principali normative antincendio e di prodotto. Le tubazioni e i componenti del sistema RM sono stati quindi sottoposti ad una serie di test in laboratori autorizzati, secondo modalità riconosciute a livello internazionale quali (elenco indicativo e non esaustivo):

- prove di tenuta a pressione;
- prove di resistenza allo sfilamento;
- test di scoppio;
- prove di tenuta ad alte temperature e alla fiamma;
- prove di fatica a cicli di pressione;
- prove di urto;
- test di corrosione accelerata;
- test di vibrazione.

Tutti i test hanno avuto esito positivo, mantenendo l'integrità e la tenuta del sistema a seguito delle prove effettuate. Di seguito vengono riportati i riferimenti dei test realizzati. Eventuale altra documentazione integrativa deve essere richiesta alla scrivente Raccorderie Metalliche.

TABELLA 20: TEST DI LABORATORIO

Prova consigliata	Norma / Ente	LAB / Rif. documento
Prova a pressione (FS=4)	Norme per l'approvazione di tipo dei Giunti meccanici delle tubolature – RINA gen 2008	CETENA Rapp.10906 rev. 1 del 25/07/11
Prova di trazione e sfilamento	ETA_NBK 12 Product rules (pt 3.4.2 Tensile Test) Norme per l'approvazione di tipo dei Giunti meccanici delle tubolature – RINA gen 2008	TTR INSTITUTE - Type test_NBK12 Product Rules CETENA Rapp.10906 rev. 1 del 25/07/11
Prova di resistenza alle vibrazioni	Marina Militare Italiana NAV 30-A002_ prove di vibrazione triassiale	CETENA Rapp.11379 del 6/9/2012
Prova di resistenza alla torsione	Water Mark – std. AS 3688 – pt H - Strength of Nut and Assembly	ANTL – Test Report # 4015.11 pt. 3.5
Test di impatto	Marina Militare Italiana NAV 30-A001_ prove di urto	CETENA Rapp.11378 del 6/9/2012
Prova di schiacciamento	Water Mark – std. AS 3688 – pt J - Watertightness while Bending	ANTL – Test Report # 4015.11 pt. 3.7
Prova di tenuta	Water Mark – std. AS 3688 – pt D - Watertightness Pressure Test Norme per l'approvazione di tipo dei Giunti meccanici delle tubolature – RINA gen 2008	ANTL – Test Report # 4015.11 pt. 3.1 CETENA Rapp.10906 rev. 1 del 25/07/11
Prova di ovalizzazione	Water Mark – std. AS 3688 – pt J - Watertightness while Bending	ANTL – Test Report # 4015.11 pt. 3.7
Resistenza alle alte temperature (prova al fuoco con tenuta a pressione)	RINA – ISO 19921:2005 (E) ISO 19922:2005 (E) prove di resistenza al fuoco dei componenti di tubi metallici con tenute elastomeriche	RINA – Rapp. 2010CS012987/1-2-3 2010CS01204/8

9.0 Garanzia

I sistemi a pressare **inoxPRES**, **steelPRES**, **aesPRES**, **marinePRES** prodotti e distribuiti da RM sono coperti da garanzia.

Per conoscere i dettagli relativi alle condizioni di operatività di tale garanzia si prega di far riferimento a quanto contenuto nei singoli contratti di compravendita e, in assenza degli stessi, vi preghiamo di contattare i nostri funzionari commerciali.

I riferimenti completi dei nostri funzionari e partner commerciali sono disponibili sul nostro sito internet raccorderiemetalliche.com



RACORDERIE METALLICHE S.P.A.

Head Office and Manufacturing Plant:

Strada Sabbionetana, 59

46010 Campitello di Marcaria (MN) ITALY

Tel. +39 0376 96001

Fax +39 0376 96422

info@racmet.com

racorderiemetalliche.com