



FORMATURA  
INIEZIONE  
POLIMERI

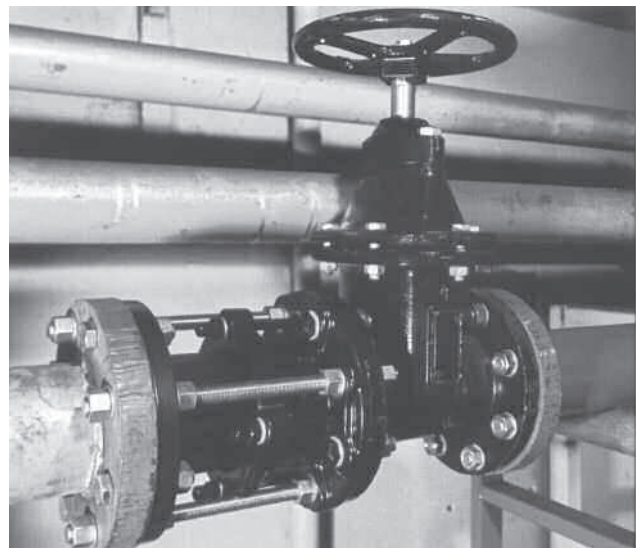
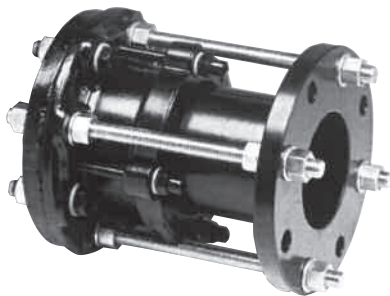
# GIUNTO DI SMONTAGGIO



**Giunto per l'installazione,  
la rimozione e la manutenzione  
di apparecchiature flangiate di linea**

## Giunto di smontaggio

- Giunti a doppia flangia ideati per facilitare l'installazione e la rimozione di apparecchiature idrauliche di linea con estremità flangiate.
- Giunti ideati per semplificare le eventuali future modifiche delle reti di tubazioni con riduzione dei tempi di installazione.
- Applicazioni tipiche presso le camere di manovra con apparecchiature flangiate: saracinesche, valvole di ritegno, valvole a farfalla riduttori di pressione, misuratori di portata e dispositivi di pompaggio.
- Ampia gamma dimensionale: da DN 50 a DN 2400.
- Flangiatura standard in accordo a BS 4504/ISO 7005 UNI EN 1092 PN10 e PN16.
- Giunti PN 25 e PN 40 disponibili a richiesta.
- Flange piane FF o con gradino di risalto RF disponibili a richiesta
- Pressione di esercizio del giunto equivalente a quella delle controflange corrispondenti.
- Pressione di collaudo: 1,5 la pressione nominale.
- Ampia possibilità di regolazione longitudinale garantita dall'azione telescopica di un elemento flangiato in grado di scorrere all'interno di un giunto flangiato su cui risulta imbullonato mediante una serie di tiranti.
- Ampia escursione longitudinale con regolazione massima pari a: 40 mm fino a DN300, 50 mm da DN350 a DN900, 60 mm da DN1000 a DN1800, 100 mm per DN superiori.
- Facilità e velocità di installazione. Non occorrono attrezzature particolari per il montaggio, essendo sufficienti una chiave di serraggio ed una chiave dinamometrica.
- Peso ridotto, grazie all'impiego di tiranti a sezione ridotta ad alta resistenza meccanica.
- Tenuta idraulica perfetta garantita da una speciale guarnizione con risalti del giunto flangiato per una maggiore aderenza alla superficie esterna dell'elemento telescopico.
- La guarnizione del giunto flangiato risulta compressa in modo indipendente dal serraggio dei tiranti.
- Ampia superficie di passaggio completamente libera e priva di ostacoli interni che potrebbero creare indesiderate perdite di carico.
- Ottima resistenza agli sforzi di sfilamento di trazione. Non occorrono sistemi di ancoraggio esterni.
- Ottima protezione alla corrosione grazie al rivestimento integrale in RILSAN NYLON 11.
- Non sono richieste particolari protezioni, con possibilità di installazione dei giunti anche in scavi con presenza di acqua ed in condizioni atmosferiche avverse.
- Progettazione e realizzazione in sistema di garanzia della qualità in accordo a BS EN ISO 9001 ed in accordo ai requisiti della ISO 14001.
- Controflange, guarnizioni di tenuta, tiranti e dadi delle controflange non comprese, a cura dell'installatore.



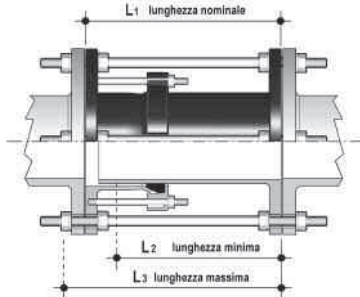
Installazione di un giunto di smontaggio in camera di manovra

### Dimensioni

- Produzione in conformità alla normativa AWWA (American Water Works Association) C.219 per giunti imbullonati.
- Produzione in conformità ai più severi standards delle WRAS (UK Water Regulations Advisory Scheme).
- Coppia di serraggio raccomandata dei bulloni del giunto flangiato:  
per bulloni M12: 55-70 Nm  
per bulloni M16 : 95-120 Nm

### JJD

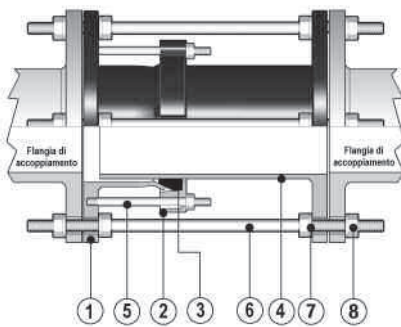
#### Giunto di smontaggio



Diametro Nominale (*) (mm)	Foratura flange (**)(PN)	Lunghezza nominale L <sub>1</sub> (mm)	Lunghezza minima L <sub>2</sub> (mm)	Lunghezza massima L <sub>3</sub> (mm)	Diametro esterno flangia (mm) ØD	Numero e tipo dei tiranti
50	10/16	187	167	207	185	4 M16x300 mm
65	10/16	187	167	207	185	4 M16x300 mm
80	10/16	187	167	207	210	4 M16x300 mm
100	10/16	187	167	207	230	4 M16x300 mm
125	10/16	187	167	207	285	4 M16x300 mm
150	10/16	187	167	207	285	4 M20x310 mm
175	10/16	187	167	207	315	4 M20x340 mm
200	10	187	167	207	340	4 M20x310 mm
200	16	187	167	207	340	4 M20x310 mm
250	10	187	167	207	406	4 M20x310 mm
250	16	187	167	207	405	4 M24x330 mm
300	10	187	167	207	445	4 M20x310 mm
300	16	187	167	207	460	4 M24x330 mm
350	10	295	270	320	505	4 M20x440 mm
350	16	295	270	320	520	4 M24x460 mm
400	10	295	270	320	565	4 M24x460 mm
400	16	295	270	320	580	4 M27x490 mm
450	10	300	275	325	615	5 M24x460 mm
450	16	300	275	325	640	5 M27x490 mm
500	10	300	275	325	670	5 M24x460 mm
500	16	300	275	325	715	5 M30x500 mm
600	10	300	275	325	780	5 M27x490 mm
600	16	300	275	325	840	5 M33x515 mm
700	10	300	275	325	895	6 M27x490 mm
700	16	300	275	325	910	6 M33x540 mm
800	10	300	275	325	1015	6 M30x500 mm
800	16	300	275	325	1025	6 M36x545 mm
900	10	302	277	327	1115	7 M30x530 mm
900	16	302	277	327	1125	7 M36x570 mm
1000	10	307	277	337	1230	7 M33x540 mm
1000	16	307	277	337	1255	7 M39x600 mm
1200	10	307	277	337	1455	8 M36x570 mm
1200	16	320	290	350	1485	8 M45x665 mm
1400	10	320	290	350	1675	9 M39x600 mm
1400	16	320	290	350	1685	9 M45x665 mm
1600	10	320	290	350	1915	10 M45x630 mm
1600	16	320	290	350	1930	10 M52x725 mm
1800	10	320	290	350	2115	11 M45x630 mm
1800	16	320	290	350	2130	11 M52x755 mm
2000	10	440	390	490	2325	12 M45x795 mm
2000	16	462	412	512	2345	12 M56x960 mm

\* dimensioni DN 650, DN 750, DN 1100, DN 1300, DN 1500, DN 2200, DN 2400 disponibili su richiesta.

\*\* Flangiatura in accordo a BS 4504/ISO7005 ed UNI EN 1092. Flange PN 25 e PN 40 disponibili su richiesta.

**Materiali**


Posizione	Componenti	Materiale	Quantità
1	Corpo del giunto flangiato	Fino a DN 300 : ghisa sferoidale in accordo a BS EN 1563:1997 Grado EN-GJS-450/10	1
		Oltre DN 300 : acciaio in accordo a BS EN 10025:1993 Grado S275	1
2	Flangia di compressione del giunto flangiato	Fino a DN 300 : ghisa sferoidale in accordo a BS EN 1563:1997 Grado EN-GJS-450/10	1
		Oltre DN 300 : acciaio in accordo a BS EN 10025:1993 Grado S275	1
3	Guarnizione	(*) EPDM grado E in accordo a BS EN 681-1:1996 Tipo WA approvata WBS	1
4	Elemento telescopico	Acciaio in accordo a BS EN 10025:1993 Grado S275	1
5	Bullone del giunto flangiato	Acciaio in accordo a BS EN ISO 898-1: 1999 Grado 4.8	f(DN)
6	Tirante delle controflange	Acciaio ad alta resistenza in accordo a BS EN ISO 898-1:1999 Proprietà Classe 4.8	f(DN)
7	Rondella del tirante	Acciaio inossidabile in accordo a BS EN 10088 1.4301	f(DN)
8	Dado del tirante	Acciaio in accordo a BS EN 4190:2001 Grado 4	f(DN)

\* Guarnizione idonea al contatto con acqua potabile in conformità alle prescrizioni vigenti: DMS n°174 del 06.04.2004

**Rivestimenti:**

Tutti i materiali utilizzati nei componenti a contatto con il fluido (giunto flangiato ed elemento telescopico) sono rivestiti integralmente con RILSAN NYLON 11 in accordo a WIS 4-52-01 Parte 1 ed idonei al contatto con acqua potabile.  
 Bulloni a T e dadi del giunto flangiato sono zincati a caldo in accordo a BS 1706:1990 e rivestiti con rivestimento antigrippante SHERAPLEX in accordo a WIS 4-52-03 per una doppia protezione alla corrosione  
 Tiranti per controflange ad alta resistenza rivestiti con uno strato protettivo di zinco Zn3

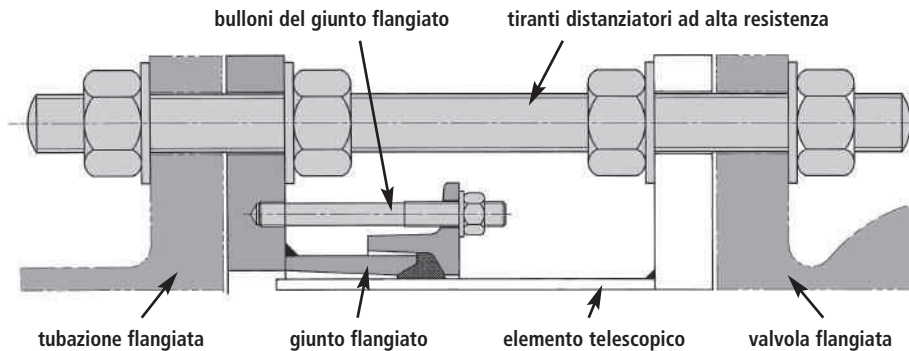
### Istruzioni di montaggio

Il giunto di smontaggio è costituito da un giunto flangiato con i relativi bulloni di corredo, un elemento telescopico maschio ed una serie di tiranti distanziatori ad alta resistenza provvisti di dadi e rondelle.

Le guarnizioni di tenuta delle controflange ed i bulloni di accoppiamento del giunto flangiato alle controflange non sono comprese nella fornitura e

sono a cura dell'installatore.

Le seguenti istruzioni di montaggio si riferiscono alle procedure necessarie per installare un giunto di smontaggio all'interno di due apparecchiature flangiate di linea già posizionate.



#### Giunti di smontaggio con DN<300

- 1** Posizionare l'elemento telescopico maschio privo di tiranti all'interno del giunto flangiato fino a che la sua estremità non sia al livello del piano della flangia del giunto flangiato (valore minimo della distanza con la controflangia). Non disassemblare il giunto flangiato.
- 2** Inserire il giunto di smontaggio così composto tra le due controflange delle apparecchiature di linea alle quali deve essere connesso. Far scorrere indietro l'elemento telescopico fino a che le flange del giunto di smontaggio non risultino a contatto con le controflange dei dispositivi di linea (valore massimo della distanza con la controflangia). Posizionare le guarnizioni di tenuta su entrambe le controflange ed iniziare a serrare progressivamente i bulloni del giunto di smontaggio per intestare il giunto di smontaggio sulle controflange lasciando liberi gli spazi dove dovranno passare i tiranti distanziatori ad alta resistenza.
- 3** Inserire i tiranti distanziatori ad alta resistenza nelle loro corrette posizioni assicurandosi che vadano negli intagli appositamente realizzati sulla flangia del giunto flangiato. Inserire i dadi e le rondelle su entrambi i lati delle due giunzioni flangiate. Assicurarsi che i tiranti distanziatori risultino centrati.
- 4** Serrare a croce i bulloni di connessione delle controflange con il giunto di smontaggio ed i tiranti distanziatori ad alta resistenza ai valori di coppia prescritti in funzione della loro dimensione (per bulloni M12: 55-70 Nm, per bulloni M16 95-120 Nm).
- 5** Serrare i bulloni del giunto flangiato in modo uniforme per garantire la tenuta tra il giunto flangiato e la superficie esterna dell'elemento telescopico maschio.

#### Giunti di smontaggio con DN>300

Seguire le istruzioni precedenti ad eccezione di quanto segue:

Posizionare l'elemento telescopico maschio all'interno del giunto flangiato, dopo aver inserito la flangia di compressione e la relativa guarnizione opportunamente lubrificata sull'elemento telescopico stesso. Queste devono rimanere allentate fino al punto 5 della precedente procedura di installazione.

Al punto 5: Far scorrere la guarnizione in avanti fino all'interno dell'opportuna sede del giunto flangiato. Posizionare la flangia di compressione. Inserire i tiranti e successivamente i dadi e rondelle del giunto flangiato e procedere al loro relativo serraggio.