



## Ziggiotto & C srl

V.le del Lavoro, 4 Fraz. Tombazosana - 37055 Ronco all'Adige (VR)  
tel (0039) 045 7000427 - fax (0039) 045 6609022  
C.F. 02531990246 - P.IVA 02835970233  
Web: [www.ziggiotto.it](http://www.ziggiotto.it) - E-mail: [ziggiotto@ziggiotto.it](mailto:ziggiotto@ziggiotto.it)



"Sistema di gestione qualità certificato"



Associazione degli  
Industriali di Verona

# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO – RACCORDERIA SCANALATA

## Giunti rigidi e flessibili

### 1- PREPARAZIONE DELLA TUBAZIONE

Controllare le estremità del tubo per assicurarsi che si possa effettuare la scanalatura, controllare la presenza di sporgenze o rientranze che potrebbero impedire la corretta tenuta.

### 2- LUBRIFICARE LA GUARNIZIONE

Controllare che la guarnizione sia quella corretta per il raccordo scelto.  
Applicare il lubrificante sui bordi della guarnizione

### 3- INSTALLAZIONE DELLA GUARNIZIONE

Far scorrere la guarnizione sull'estremità del tubo, assicurandosi che i bordi della guarnizione non fuoriescano dall'estremità del tubo.

### 4- ALLINEAMENTO

Dopo aver allineato le due estremità delle tubazioni tirare nella posizione la guarnizione centrandola sulle scanalature dei tubi, la guarnizioni non deve estendersi oltre le scanalature.

### 5- POSIZIONAMENTO DEL RACCORDO

Rimuovere un dado-bullone e allentare l'altro. Posizionare una delle due metà sopra la guarnizione assicurandosi che la guarnizione sia nelle scanalature correttamente in entrambi i tubi, ruotare l'altra metà sotto fin sulla guarnizione e una volta in asse con la metà sopra inserire il dado-bullone mancante e collegare entrambi i lati.

### 6- SERRAGGIO DADI

Assicurarsi che le viti e i dadi siano posizionati correttamente, dopodiché con l'aiuto di una chiave serrare entrambi i dadi.

### 7- MONTAGGIO COMPLETO DEL GIUNTO RIGIDO

Per il giunto rigido le due metà del giunto dovrebbero essere distanziate e quamente di qualche millimetro.

### 8- MONTAGGIO COMPLETO DEL GIUNTO FLESSIBILE

Per il giunto flessibile le due metà del giunto dovrebbero essere completamente unite ( appoggiate) l'una all'altra senza interspazi.



## Ziggiotto & C srl

V.le del Lavoro, 4 Fraz. Tombazosana - 37055 Ronco all'Adige (VR)  
tel (0039) 045 7000427 - fax (0039) 045 6609022  
C.F. 02531990246 - P.IVA 02835970233  
Web: [www.ziggiotto.it](http://www.ziggiotto.it) - E-mail: [ziggiotto@ziggiotto.it](mailto:ziggiotto@ziggiotto.it)



"Sistema di gestione qualità certificato"



Associazione degli Industriali di Verona

### **Prese a staffa e derivazioni a TEE**

#### 1- PREPARAZIONE DELLA TUBAZIONE

Pulire la superficie della guarnizione di tenuta per circa 16 mm all'interno del foro e ispezionare visivamente che la stessa non presenti difetti che potrebbero compromettere la tenuta. Non praticare il foro sulla linea di saldatura.

#### 2- RIMUOVERE LE BAVE

Se vi fossero eventuali bave sul foro si prega di toglierle con cura prima del montaggio, per proteggere la tubazione da eventuali perdite.

#### 3- INSTALLAZIONE DELLA GUARNIZIONE

Inserire la guarnizione sul foro di uscita facendo attenzione che la guarnizione sia in linea con gli incavi del corpo raccordo. Far corrispondere il foro del raccordo con il foro della tubazione.

#### 4- ALLINEAMENTO

Abbracciare la tubazione con il collare fino a far allineare le due metà, inserire i dadi e improntarli a mano.

#### 5- SERRAGGIO DADI

Assicurarsi che le viti e i dadi siano posizionati correttamente, dopodiché con l'aiuto di una chiave serrare entrambi i dadi.

#### 5- ASSEMBLAGGIO COMPLETO

Dovrebbero risultare degli spazi sui due lati tra alloggiamento superiore e inferiore.



## Ziggiotto & C srl

V.le del Lavoro, 4 Fraz. Tombazosana - 37055 Ronco all'Adige (VR)  
tel (0039) 045 7000427 - fax (0039) 045 6609022  
C.F. 02531990246 - P.IVA 02835970233  
Web: [www.ziggiotto.it](http://www.ziggiotto.it) - E-mail: [ziggiotto@ziggiotto.it](mailto:ziggiotto@ziggiotto.it)



"Sistema di gestione qualità certificato"



Associazione degli Industriali di Verona

### **Prese a staffa attacco rapido**

#### 1. PREPARAZIONE DEL TUBO

Pulire la superficie del tubo fino ad una distanza di 16mm dal buco e verificare la presenza di eventuali difetti superficiali che potrebbero limitare l'aderenza della guarnizione. Non eseguire il foro sulla linea di saldatura.

#### 2. RIMOZIONE BAVE

Rimuovere eventuali bave e/o residui di materiale dal foro prima dell'assemblaggio per proteggere la guarnizione e prevenire perdite.

#### 3. INSTALLAZIONE GUARNIZIONE

Inserire la guarnizione nel foro facendo attenzione che i segni sulla guarnizione coincidano con quelli sull'alloggiamento. Allineare il corpo di uscita al foro del tubo facendo attenzione che il collare di posizionamento si trovi sul foro.

#### 4. ALLINEAMENTO

Posizionare il collare attorno al tubo, inserire i bulloni e serrare i dadi.

#### 5. VITERIA

Eventualmente assicurare la chiusura dei dadi con apposita chiave di serraggio.

#### 6. ASSEMBLAGGIO COMPLETATO

Ci dovrebbero essere degli spazi ai due lati tra gli alloggiamenti superiori e inferiori.



ZIGGIOTTO & C. srl si riserva il diritto di apportare modifiche anche senza preavviso, al fine di un miglior standard qualitativo. E' proibito l'uso non autorizzato delle specifiche tecniche.  
ZIGGIOTTO & C. srl reserves the right to modify the specifications and data contained in this catalogue, even without prior notice, in order to improve its quality standards. Non authorized use is forbidden.



## Ziggiotto & C srl

V.le del Lavoro, 4 Fraz. Tombazosana - 37055 Ronco all'Adige (VR)  
tel (0039) 045 7000427 - fax (0039) 045 6609022  
C.F. 02531990246 - P.IVA 02835970233  
Web: [www.ziggiotto.it](http://www.ziggiotto.it) - E-mail: [ziggiotto@ziggiotto.it](mailto:ziggiotto@ziggiotto.it)



Associazione degli Industriali di Verona

"Sistema di gestione qualità certificato"

## Flangia scanalata

### 1. PREPARAZIONE DEL TUBO

Verificare la dimensione dell'estremità del tubo per verificare la dimensione della flangia e assicurarsi che tale estremità sia priva di indentazioni e rugosità che vanificherebbero l'efficacia della sigillatura data dalla flangia.

### 7. RIMOZIONE BAVE

Rimuovere eventuali bave e/o residui di materiale dal foro prima dell'assemblaggio per proteggere la guarnizione e prevenire perdite.

### 2. INSTALLAZIONE GUARNIZIONE

Far scivolare la guarnizione sopra estremità tubo con il lato di apertura della guarnizione nel verso "A" indicato. Assicurarsi che il lato di tenuta della guarnizione sia allineato con l'estremità del tubo.

### 3. INSTALLAZIONE DEGLI ALLOGGIAMENTI

Rimuovere dadi e bulloni, posizionare due alloggiamenti sulla guarnizione assicurandosi che gli alloggiamenti delle chiavi siano all'interno delle scanalature del tubo. Re-inserire i bulloni e serrare i dadi.

### 4. VITERIA

Eventualmente assicurare la chiusura dei dadi con apposita chiave di serraggio

### 5. COLLEGAMENTO CON LA FLANGIA DI ACCOPPIAMENTO

Allineare i fori dei bulloni della flangia scanalata con quelli della flangia di accoppiamento. Inserire un bullone standard nei fori e serrarlo con il dado; inserire un altro bullone nel sito opposto al precedente e stringerlo con il dado. Continuare fino a quando tutti i fori saranno riempiti con un bullone. Eventualmente assicurare la chiusura dei dadi con l'apposita chiave di serraggio, in modo che le facce delle flange rimangano parallele.

Assemblaggio completato.