



**INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION**

DN	COD.	DIMENSÕES - DIMENSIONS						Peso aprox. Weight approx. (g)
		D (mm)	L (mm)	Rp (inches)	H (mm)	H2 (mm)	H1 (mm)	
20	LPGCP320	20,7	28	1/2"	52,5	17,5	29,0	172
25	LPGCP425	25,8	34	3/4"	64,5	19,0	36,5	279
32	LPGCP532	33,0	39	1"	73,0	22,0	42,0	410

**CARACTERÍSTICAS BÁSICAS**

- Corpo em latão CW617N-DW segundo NP EN 12165.
- Junta tórica em EPDM TIMO 7/70 - Certificação DVGW.
- Porca em latão CW617N-DW segundo NP EN 12165.
- Anel de aperto em latão MS58.
- Anilha em latão MS58.
- Método de fabrico: Forjado a quente.
- Roscas de união conformes NP EN 10226-1 / ISO 7-1 (tipo R-Rp).
- Roscas de compressão conformes DIN 13.
- Condições de pressão segundo DIN 8076-1.
- Temperatura máxima de serviço: 60 °C.
- Pressão máxima de serviço: PN 25.
- Pressão de estanquidade comprovada: PN 40.
- Produto certificado DVGW.

**APLICAÇÕES GERAIS**

- Água sanitária fria e quente.

**INSTRUÇÕES DE MONTAGEM**

- É aconselhável para a sua instalação o uso da bainha de reforço.
- Em instalações subterrâneas os acessórios devem ser protegidos para evitar uma possível corrosão.
- Evitar o uso excessivo de material de vedação para prevenir possíveis roturas por aperto excessivo.
- Colocar o acessório na instalação, tendo em atenção nunca exceder o binário de aperto do mesmo.

**BASIC FEATURES**

- Body in brass CW617N-DW according to EN 12165.
- O'ring in EPDM TIMO 7/70 - DVGW certified.
- Nut in brass CW617N-DW according to EN 12165.
- Neck ring in brass MS58.
- Washer in brass MS58.
- Production method: Hot forging.
- Threads according to EN 10226-1 / ISO 7-1 (type R-Rp).
- Compression threads according to DIN 13.
- Pressure conditions according to DIN 8076-1.
- Maximum working temperature: 60 °C.
- Maximum working pressure: PN 25.
- Pressure leak-tightness tested: PN 40.
- Certified DVGW.

**GENERAL APPLICATIONS**

- Cold and hot sanitary water.

**ASSEMBLING INSTRUCTIONS**

- The use of a reinforcement part is recommended in order to avoid leakage problems.
- In order to prevent any possible corrosion process in underground installations, items must be protected.
- Avoid any surplus of sealant in order to prevent possible breakings caused by excessive clamping.
- Connect the fitting with the installation. Pay attention to not exceeding in fitting clamping.

Nota : Devido ao constante desenvolvimento dos nossos produtos, o desenho e os dados fornecidos podem ser alterados sem aviso prévio.

Nota : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.1-02.19