

AC-FIX PUSH PARA TUBOS PEX, PB, MULTICAPA Y COBRE.

Los accesorios AC-FIX PUSH son de latón de mecanizado CuZn39Pb3 (CW614N) y de latón de estampación CuZn40Pb2 (CW617N).

Los accesorios AC-FIX PUSH son fabricados según las normas ISO 15875, ISO 15876 e ISO 21003, entre otras. El sistema de producción está certificado ISO 9001 por la DQS de Alemania (IQnet).

Son compatibles con los siguientes tubos:

- Tubos PEX y PB** fabricados según UNE-EN-ISO 15875-2, UNE-EN-ISO 15876-2 e ISO 4065 y que presentan las siguientes dimensiones:

Diámetro exterior (mm.)			Espesor (mm.)		
Nominal	Min.	Max.	Nominal	Min.	Max.
12	12,0	12,3	1,1	1,1	1,4
16	16,0	16,3	1,5	1,5	1,8
16	16,0	16,3	1,8	1,8	2,1
20	20,0	20,3	1,9	1,9	2,2
20	20,0	20,3	2,8	2,8	3,2
25	25,0	25,3	2,3	2,3	2,7
25	25,0	25,3	3,5	3,5	4,0
32	32,0	32,3	2,9	2,9	3,3
32	32,0	32,3	4,4	4,4	5,0

Nota: Cuando se realice el montaje entre el accesorio y el tubo, es necesario utilizar el inserto correspondiente a las medidas del tubo que se vaya a utilizar.

- Tubos Multicapa** fabricados según la norma UNE-EN-ISO 21003 que presentan las dimensiones siguientes:

Diámetro exterior (mm.)			Espesor (mm.)		
Nominal	Min.	Max.	Nominal	Min.	Max.
16	16,0	16,3	2	1,9	2,35
18	18,0	18,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2,25	2,05	2,65
25	25,0	25,3	2,5	2,3	2,9
26	26,0	26,3	3	2,8	3,4
32	32,0	32,3	3	2,8	3,4

Nota: Cuando se realice el montaje entre el accesorio y el tubo, es necesario utilizar el inserto correspondiente a las medidas del tubo que se vaya a utilizar.

- Tubos de cobre** fabricados según la norma UNE-EN 1057 que presentan las dimensiones siguientes:

Diámetro exterior (mm.)			Espesor (mm.)								
Nominal	Min.	Max.	Nominal								Tolerancia
10	9.96	10.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13	
12	11.96	12.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13	
14	13.96	14.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13	
16	15.96	16.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13	
18	17.96	18.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13	
22	21.95	22.05	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.15	

Nota: Cuando se realice el montaje entre el accesorio y el tubo, no se utiliza inserto.

Estos accesorios han sido diseñados para una mayor comodidad, rapidez y seguridad de montaje:

- El diseño de nuestros accesorios permite una gran **rapidez** en el proceso de montaje ya que la unión entre tubo y accesorio **no requiere herramientas**.
- El mismo accesorio sirve para **4 tipos de tubos**: Cobre, PEX, PEB, Multicapa.
- El diseño de estos accesorios ha sido estudiado para que no se reduzca a penas el **diámetro interior de la tubería** de forma que la **pérdida de carga** sea mínima.
- Estos accesorios absorben de manera segura y totalmente fiable las variaciones de dimensión de las tuberías plásticas que se puedan ocasionar tanto por sus tolerancias de fabricación como por las diferencias de temperatura de los fluidos transportados.
- **Seguridad de la unión:**
 - A. Con tubos PEX y PB: para realizar la unión, se utiliza un inserto para tubos PEX. Este inserto es indispensable para que el tubo mantenga su forma redondeada y para garantizar una unión segura entre el accesorio y el tubo. No es necesario calibrar y biselar el extremo del tubo. La estanqueidad que se consigue es permanente y el conjunto resulta apto para empotrar en lecho de mortero. Los accesorios pueden someterse inmediatamente a presión después de realizar correctamente el montaje.
 - B. Con tubo Multicapa: para realizar la unión se utiliza un inserto para tubo multicapa. Este inserto es indispensable para que el tubo mantenga su forma redondeada y para garantizar una unión segura entre el accesorio y el tubo. El inserto lleva un junta tórica que evita el par galvánico entre los distintos metales del accesorio y el tubo (protección dieléctrica). Es necesario calibrar y biselar el tubo antes de introducir dentro el inserto. La estanqueidad que se consigue es permanente y el conjunto resulta apto para empotrar en lecho de mortero. Los accesorios pueden someterse inmediatamente a presión después de realizar correctamente el montaje.
 - C. Con tubos de cobre: no se utiliza inserto. Es necesario utilizar una herramienta adecuada para cortar el tubo de cobre de manera limpia y perpendicular. La estanqueidad que se consigue es permanente y el conjunto resulta apto para empotrar en lecho de mortero. Los accesorios pueden someterse inmediatamente a presión después de realizar correctamente el montaje.

PRUEBA DE PRESIÓN

La instalación terminada y con los tubos a la vista (antes de quedar ocultos por obras de albañilería, material de relleno o por el material aislante) debe someterse a la prueba hidrostática de redes de tuberías (prueba de presión) según RITE 1027/2007 aprobado por Real Decreto el 20 de julio 2007 o según el RITE 1751/1998 (en casos específicos estipulados en el Real Decreto 1027/2007 de 20 de julio) y UNE 100151. Inmediatamente después de la prueba de presión, las tuberías de agua sanitaria deben ser lavadas a fondo.

AC-FIX PUSH FOR PEX, PB, MULTILAYER AND COPPER PIPES.

The fittings AC-FIX PUSH are made of brass for machining CuZn39Pb3 (CW614N) and brass for forging CuZn40Pb2 (CW617N).

The fittings AC-FIX PUSH are manufactured according to ISO 15875, ISO 15876 and ISO21003, among others. The manufacturing system is certified ISO 9001 by DQS of Germany (IQnet)

They are compatible with the following pipes:

1. **PEX and PB pipes** manufactured according to UNE-EN-ISO 15875-2, UNE-EN-ISO 15876-2 and ISO 4065 with the following nominal sizes and tolerances:

Outside diameter (mm.)			Wall thickness (mm.)		
Nominal	Min.	Max.	Nominal	Min.	Max.
12	12,0	12,3	1,1	1,1	1,4
16	16,0	16,3	1,5	1,5	1,8
16	16,0	16,3	1,8	1,8	2,1
20	20,0	20,3	1,9	1,9	2,2
20	20,0	20,3	2,8	2,8	3,2
25	25,0	25,3	2,3	2,3	2,7
25	25,0	25,3	3,5	3,5	4,0
32	32,0	32,3	2,9	2,9	3,3
32	32,0	32,3	4,4	4,4	5,0

Note: To assemble the fitting and the pipe, it is necessary to use the support sleeve corresponding to the dimensions of the pipe.

2. **Multilayer pipes** manufactured according to UNE-EN-ISO 21003 with the following nominal sizes and tolerances:

Outside diameter (mm.)			Wall thickness (mm.)		
Nominal	Min.	Max.	Nominal	Min.	Max.
16	16,0	16,3	2	1,9	2,35
18	18,0	18,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2,25	2,05	2,65
25	25,0	25,3	2,5	2,3	2,9
26	26,0	26,3	3	2,8	3,4
32	32,0	32,3	3	2,8	3,4

Note: To assemble the fitting and the pipe, it is necessary to use the support sleeve corresponding to the dimensions of the pipe.

3. **Copper pipes** manufactured according to the norm UNE-EN1057 with the following nominal sizes and tolerances:

Outside diameter (mm.)			Wall thickness (mm.)							
Nominal	Min.	Max.	Nominal						Tolerancia	
10	9.96	10.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13
12	11.96	12.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13
14	13.96	14.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13
16	15.96	16.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13
18	17.96	18.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.13
22	21.95	22.05	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3	±0.15

Note: To assemble the fitting and the pipe, it is necessary to use the support sleeve corresponding to the dimensions of the pipe.

These fittings have been designed for greater convenience, easiness and speed of assembly.

- This system has been designed to allow the assembly of the fittings and the pipes without using any tool, so the assembly is very easy and can be done quickly.
- The same fitting is compatible with 4 types of pipes: Copper, PEX, PB and Multilayer pipes.
- These fittings have been designed not to reduce almost anything the internal diameter of the pipe so the load loss is minim.
- These fittings absorb safely the variations of the sizes of the plastic pipes due to the manufacturing tolerances of the pipes or to the differences of temperature of the transported fluids.

Safety of the assembly:

- A. With PEX and PB pipes: it is necessary to use the support sleeve for PEX pipes to assemble pipes and fittings. This support sleeve is necessary to allow the pipe to keep its round shape and to assure a safe connection between the fitting and the pipe. It is not necessary to calibrate and chamfer the pipe before inserting the support sleeve. Once the assembly is finished, the sealing achieved is permanent. The fittings can be pressurized immediately after being assembled.
- B. Multilayer pipes: it is necessary to use the support sleeve for multilayer pipes to assemble pipes and fittings. This support sleeve is necessary to allow the pipe to keep its round shape and to assure a safe connection between the fitting and the pipe. The O-ring of the support sleeve avoids the contact between the aluminium of the pipe and the brass of the fitting (dielectric protection). The pipe has to be calibrated and chamfered before inserting the support sleeve into. Once the assembly is finished, the sealing achieved is permanent. The fittings can be pressurized immediately after being assembled.
- C. With copper pipes: the assembly is done without using support sleeve. You must use an appropriate tool to cut the copper pipe properly (cleanly and perpendicularly to its axis). Once the assembly is finished, the sealing achieved is permanent. The fittings can be pressurized immediately after being assembled.

AC-FIX PUSH POUR TUBES PER, PB, MULTICOUCHE ET CUIVRE.

Les raccords AC-FIX PUSH sont en laiton matricé CuZn39Pb3 (CW614N) et laiton de décolletage CuZn40Pb2 (CW617N).

Les raccords AC-FIX PUSH sont fabriqués selon les normes ISO 15875, ISO 15876 et ISO21003, entre-autres. Notre processus de fabrication est certifié ISO 9001 par DQS of Germany (IQnet).

Ils sont compatibles avec les tubes suivants:

1. Tubes PER (PEX) et PB fabriqués selon les normes UNE-EN-ISO 15875-2, UNE-EN-ISO 15876-2 et ISO 4065 présentant les diamètres suivants :

Diamètre extérieur (mm.)			Épaisseur (mm.)		
Nominal	Min.	Max.	Nominal	Min.	Max.
12	12,0	12,3	1,1	1,1	1,4
16	16,0	16,3	1,5	1,5	1,8
16	16,0	16,3	1,8	1,8	2,1
20	20,0	20,3	1,9	1,9	2,2
20	20,0	20,3	2,8	2,8	3,2
25	25,0	25,3	2,3	2,3	2,7
25	25,0	25,3	3,5	3,5	4,0
32	32,0	32,3	2,9	2,9	3,3
32	32,0	32,3	4,4	4,4	5,0

Note: Il faut utiliser un insert pour réaliser le montage.

2. Tubes Multicouche fabriqués selon les normes UNE-EN-ISO 21003 présentant les diamètres suivants :

Diamètre extérieur (mm.)			Épaisseur (mm.)		
Nominal	Min.	Max.	Nominal	Min.	Max.
16	16,0	16,3	2	1,9	2,35
18	18,0	18,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2,25	2,05	2,65
25	25,0	25,3	2,5	2,3	2,9
26	26,0	26,3	3	2,8	3,4
32	32,0	32,3	3	2,8	3,4

Note: Il faut utiliser un insert pour réaliser le montage.

3. Tubes en cuivre fabriqués selon les normes UNE-EN1057 présentant les diamètres suivants:

Diamètre extérieur (mm.)			Épaisseur (mm.)						
Nominal	Min.	Max.	Nominal						Tolerancia
10	9.96	10.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3 ±0.13
12	11.96	12.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3 ±0.13
14	13.96	14.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3 ±0.13
16	15.96	16.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3 ±0.13
18	17.96	18.04	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3 ±0.13
22	21.95	22.05	1	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5	3 ±0.15

Note: On n'utilise pas d'insert pour réaliser le montage.

Ces raccords ont été étudiés pour une plus grande commodité, vitesse et sûreté de l'assemblage.

- Le design de ces raccords permet une grande rapidité lors du montage puisque l'union entre le tube et le raccord se fait sans outil.
- Ce raccord peut être utilisé pour 4 différents types de tubes: Cuivre, PER, PB et Multicouche. Le design de ce raccord a été étudié de façon à réduire au minimum le diamètre intérieur de la canalisation et réduire ainsi au minimum la perte de charge.
- Ces raccords absorbent de façon sûre et fiable les variations de dimensions des canalisations plastiques pouvant être occasionnés autant en raison des tolérances de fabrication comme des différences de températures des fluides qui y circulent.
- Sécurité de l'union:
 - A. Avec tubes PER et PB: pour faire le montage, on utilise l'insert pour tubes PER. Cet insert est indispensable pour maintenir la forme arrondie du tube et garantir une union sûre entre le raccord et le tube. Il n'est pas nécessaire de calibrer et chanfreiner l'extrémité du tube. L'étanchéité obtenue est permanente et le système est apte pour être encastré dans du mortier. Les raccords peuvent être soumis immédiatement à la pression une fois le montage correctement réalisé.
 - B. Avec tubes Multicouche: pour faire le montage, on utilise l'insert pour tubes multicouche. Cet insert est indispensable pour maintenir la forme arrondie du tube et garantir une union sûre entre le raccord et le tube. L'insert porte un joint torique qui évite le contact entre les différents métaux du raccord et le tube (protection diélectrique). Cet insert est indispensable pour maintenir la forme arrondie du tube et garantir une union sûre entre le raccord et le tube. Il est nécessaire de calibrer et chanfreiner l'extrémité du tube. L'étanchéité obtenue est permanente et le système est apte pour être encastré dans du mortier. Les raccords peuvent être soumis immédiatement à la pression une fois le montage correctement réalisé.
 - C. Avec tubes en cuivre: on n'utilise pas d'insert. Il faut utiliser un outil adéquat pour couper le tube proprement et perpendiculairement. L'étanchéité obtenue est permanente et le système est apte pour être encastré dans du mortier. Les raccords peuvent être soumis immédiatement à la pression une fois le montage correctement réalisé.

CAMPO DE APLICACIÓN / FIELD OF APPLICATION / DOMAINE D'EMPLOI

Estos accesorios son aptos para utilizarse:
 These fittings have been designed to be used:
 Ces accessoires sont aptes pour être utilisés :

- con tuberías de PEX, PB y Multicapa en las siguientes aplicaciones definidas en las normas UNE-EN-ISO 15875-1 (en el caso de las tubos PEX), UNE-EN-ISO 15876-1 (en el caso de los tubos PB) y ISO 21003-1:2008 (en el caso de los tubos multicapa):
- with PEX, PB or Multilayer pipes in the following applications as they are defined in the UNE-EN-ISO 15875-1 (in the case of an assembly with PEX), UNE-EN-ISO 15876-1 (in the case of an assembly with PB) or ISO 21003-1:2008 (in the case of an assembly with Multilayer pipes):
- avec des tubes PER, PB et Multicouche dans applications suivantes définies dans les normes UNE-EN-ISO 15875-1 (pour les tubes PER), UNE-EN-ISO 15876-1 (pour les tubes PB) et ISO 21003-1:2008 (pour les tubes multicouche) :

Clase de aplicación Type of application Classe d'application	TD °C	Tiempo a TD Time at TD Temps TD Años Years Années	Tmax °C	Tiempo a Tmax Time at Tmax Años Years Années	Tmal °C	Tiempo a Tmal Time at Tmal Durée à Tmal h	Campo de utilización típico Usual application Domaine d'emploi habituel
1	60	49	80	1	95	100	Suministro de agua caliente (60°C) Hot water supply (60 °C) Distribution d'eau chaude (60°C)
2	70	49	80	1	95	100	Suministro agua caliente (70°C) Hot water supply (70 °C) Distribution d'eau chaude (70°C)
4	20 Más acumulado Plus cumulative Plus cumulatif	2,5	70	2,5	100	100	Calefacción por suelo radiante y radiadores a baja temperatura Floor heating and radiators at low temperatures Plancher chauffant et radiateurs à basse température
	40 Más acumulado Plus cumulative Plus cumulatif	20					
	60	25					
5	20 Más acumulado Followed by Plus cumulatif	14	90	1	100	100	Radiadores a alta temperatura Radiators at high temperature Radiateurs à haute température
	60 Más acumulado Plus cumulative Plus cumulatif	25					
	80	10					

TD : Temperatura de Diseño (trabajo) / Design Temperature / Température de calcul

Tmax: Temperatura máxima / Maximal Temperature / Température maximale

Tmal: Temperatura mal funcionamiento / Malfunction Temperature / Température de disfonctionnement

Cuando para una clase de aplicación aparece más de una temperatura de diseño asociada a una temperatura, estas temperaturas tienen que ser añadidas.

"Más acumulado" en la tabla, implica que la temperatura de diseño se considera en el tiempo. E.j: La temperatura de diseño para 50 años de la clase 5 es: 20°C durante 14 años, seguido por 60°C durante 25 años, 80°C durante 10 años, 90°C durante 1 año y 100h durante 100h.

Where more than one design temperature for time and associated temperature appears for any class, they should be aggregated.

"Plus cumulative" in the table implies a temperature profile of the mentioned temperature over time (e.g. the design temperature profile for 50 years for class 5 is 20°C for 14 years, followed by 60°C for 25 years, 80°C for 10 years, 90°C for 1 year and 100°C for 100h).

Quand pour une application il apparaît plus d'une température de calcul associée à une température, celles-ci doivent être ajoutées.

L'indication "Plus cumulative" sur la table implique que la température de calcul est considérée dans le temps. Ex. : La température de calcul pour 50 ans de la classe 5 est : 20°C pendant 14 ans, suivi de 60°C pendant 25 ans, 80°C pendant 10 ans, 90°C pendant 1 an et 100°C pendant 100h.

El agua empleada en las instalaciones deberá proceder de la red de abastecimiento.
The water used in the installations must arrive from the supplying network.
L'eau utilisée pour les installations devra provenir du réseau d'approvisionnement.

Deben tomarse en cuenta las presiones de diseño de cada clase de aplicación que son:
It is necessary to consider the working pressures of each class of application:
Les pressions de calcul de chaque application doivent être prise en compte:

PEX/PB / PEX/PB

Serie 5,0: clase 1 / 6 bar; clase 2 / 6 bar; clase 4 / 8 bar y clase 5 / 6 bar.

Serie 4,0: clase 1 / 8 bar; clase 2 / 8 bar; clase 4 / 10 bar y clase 5 / 8 bar.

Tubos Multicapa: cada aplicación tiene que ser combinada con una presión de diseño PD de 4 bar, 6 bar, 8 bar, o 10 bar, según sea aplicable (1bar = 0,1MPa).

Multilayer pipes: each application class shall be combined with a design pressure, PD, of 4 bar, 6 bar, 8 bar or 10 bar, as applicable (1bar = 0,1MPa).

Tubes Multicouches: chaque application doit être associée à une pression PD de 4 bar, 6 bar, 8 bar ou 10 bar, selon application (1 bar = 0,1 MPa).

- con tuberías de cobre en las siguientes aplicaciones:
- with copper pipes in the following applications:
- avec tubes en cuivre dans les applications suivantes:

Calefacción, Enfriamiento, Climatización.
Heating and Cooling.
Chauffage, Refroidissement, Climatisation.

Distribución de Agua Fría y Caliente Sanitaria.
Hot and Cold water Distribution.
Distribution d'Eau Froide et Eau Chaude Sanitaire.

Temperatura máxima de trabajo: 90°C.
Maximum temperature of use: 90°C.
Température maximale de travail: 90°C

Presión máxima autorizada: 10 bar.
Maximum working pressure: 10 bar.
Pression maximale autorisée: 10 bar.

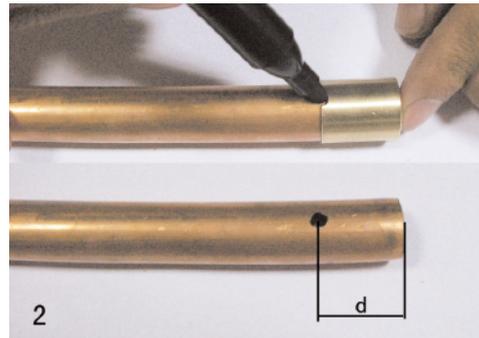
El agua empleada en las instalaciones deberá proceder de la red de abastecimiento.
The water used in the installations must arrive from the supplying network.
L'eau utilisée pour les installations devra procéder du réseau d'approvisionnement.

REALIZACIÓN DEL MONTAJE CON TUBOS DE COBRE

ASSEMBLY STEPS WITH COPPER PIPES / RÉALISATION DE L'ASSEMBLAGE AVEC TUBES CUIVRE.

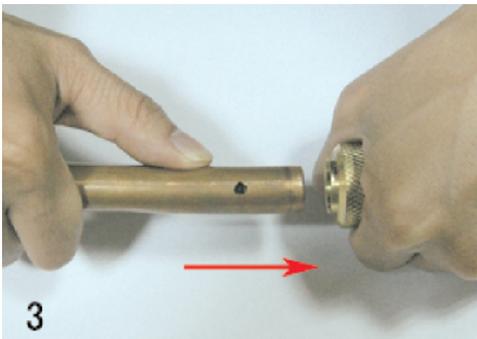


1. Corte el tubo de manera limpia y perpendicular a su eje.
Cut the pipe as clean and perpendicular as possible to its axis.
Il est très important de couper le tube perpendiculairement.



2. Introduzca el tubo dentro del medidor de profundidad hasta que el tubo haga tope con medidor de profundidad. Este medidor de profundidad tiene un uñero, marque el tubo al nivel de este uñero. Obtendrá una distancia "d" (ver imagen) que tiene que corresponder a la distancia especificada en la Tabla 1 debajo. Aconsejamos que verifiquen de vez en cuando que marcan correctamente la distancia "d" en el tubo

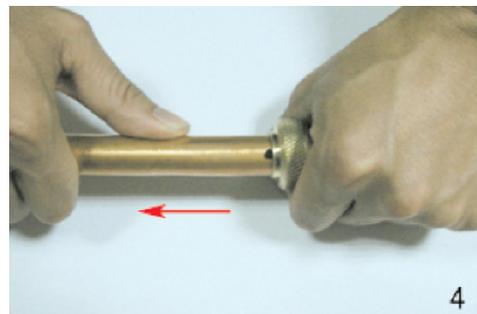
Put the pipe into the depth gauge, the pipe must arrive to the bottom of the depth gauge. The tool has a groove, mark the pipe at the point of the groove. You will obtain a distance "d" (see picture), this distance must be according to the Table 1. We advise you to verify sometimes that you have marked correctly the distance "d" on the pipe.
Introduire au maximum le tube dans l'accessoire de mesure. Cet accessoire est équipé d'un onglet permettant de marquer le tube. On obtient une distance "d" (voir illustration) correspondant à la distance signalée sur le tableau 1. Il est conseillé de vérifier de temps en temps le marquage de la distance "d" sur le tube.



3. Inserta el tubo dentro del accesorio empujando y girando el tubo hasta que el accesorio llegue junto a la marca.
Insert the pipe into the fitting, push and turn the pipe into the fitting until the mark.
Introduire le tube dans le raccord tout en effectuant un mouvement tournant de façon que le raccord atteigne la marque.

TABLE 1

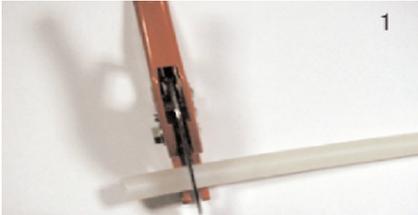
DN tubo / Pipe O.D. / DN tube	d(mm)
DN10	20
DN12	20
DN14	20
DN16	20
DN18	20
DN22	20



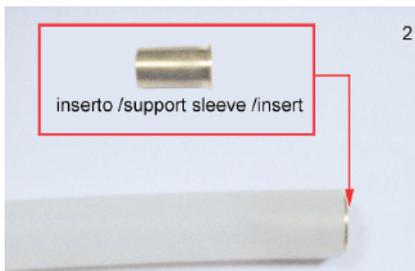
4. Sostenga el accesorio y tire fuerte el tubo para atrás (como si quisiera desmontar la unión) para verificar que la unión es correcta.
Hold the fitting tightly and tug back the pipe to ensure that the fitting is correctly engaged on the pipe.
Maintenir le raccord tout en tirant fortement sur le tube vers l'arrière (comme si on voulait démonter l'union) de façon à vérifier que l'assemblage raccord-tube est correct.

REALIZACIÓN DEL MONTAJE CON TUBOS PEX O PB

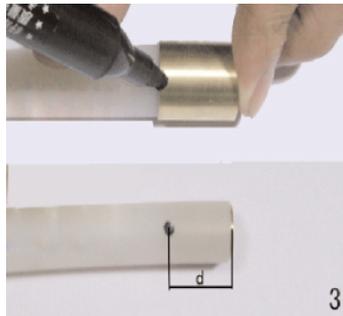
ASSEMBLY STEPS WITH PEX OR PB PIPES / ASSEMBLAGE AVEC TUBES PER OU PB



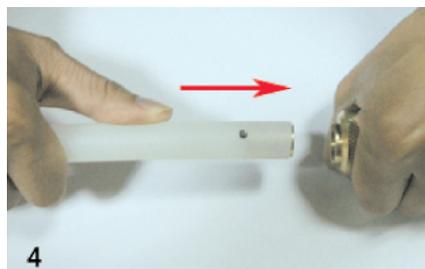
1. Corte el tubo de manera limpia y perpendicular a su eje.
Cut the pipe as clean and perpendicular as possible to its axis
Il est très important de couper le tube perpendiculairement.



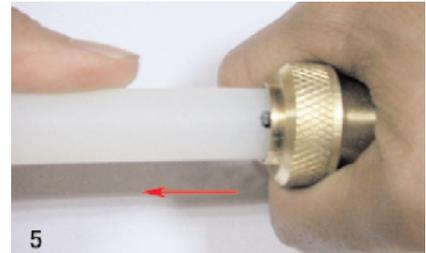
2. Introduzca el inserto dentro del tubo en su extremidad. Hay que utilizar el inserto correspondiente al DN del tubo, tenga cuidado de utilizar el inserto correcto.
Insert the support sleeve into the pipe end. There is one support sleeve corresponding to each DN of pipe, be careful to insert the correct support sleeve.
Introduire l'insert dans le tube par une extrémité. Il est important d'utiliser l'insert correspondant au DN du tube.



3. Introduzca el tubo dentro del medidor de profundidad hasta que el tubo haga tope con medidor de profundidad. Este medidor de profundidad tiene un uñero, marque el tubo al nivel de este uñero. Obtendrá una distancia "d" (ver imagen) que tiene que corresponder a la distancia especificada en la Tabla 1 debajo. Aconsejamos que verifiquen de vez en cuando que marcan correctamente la distancia "d" en el tubo
Put the pipe into the depth gauge, the pipe must arrive to the bottom of the depth gauge. The tool has a groove, mark the pipe at the point of the groove. You will obtain a distance "d" (see picture), this distance must be according to the Table 1. We advise you to verify sometimes that you have marked correctly the distance "d" on the pipe.
Introduire au maximum le tube dans l'accessoire de mesure. Cet accessoire est équipé d'un onglet permettant de marquer le tube. On obtient une distance "d" (voir illustration) correspondant à la distance signalée sur le tableau 1. Prendre soin de vérifier de temps en temps le marquage de la distance "d" sur le tube.



4. Inserta el tubo dentro del accesorio empujando y girando el tubo hasta que el accesorio llegue junto a la marca.
Insert the pipe into the fitting, push and turn the pipe into the fitting until the mark.
Introduire le tube dans le raccord tout en effectuant un mouvement tournant de façon à ce que le tube atteigne la marque.



5. Sostenga el accesorio y tire fuerte el tubo para atrás (como si quisiera desmontar la unión) para verificar que la unión correcta.
Hold the fitting tightly and tug back the pipe to ensure that the fitting is correctly engaged on the pipe.
Maintenir le raccord tout en tirant fortement sur le tube vers l'arrière (comme si on voulait démonter l'union) de façon à vérifier que l'assemblage raccord-tube est correct

TABLE 1

DN tubo / Pipe O.D. / DN tube	d(mm)
DN12	20
DN16	20
DN20	20
DN25	20.25
DN32	20.5

REALIZACIÓN DEL MONTAJE CON TUBOS MULTICAPA

ASSEMBLY STEPS WITH MULTILAYER PIPES / ASSEMBLAGE AVEC TUBES MULTICOUCHE



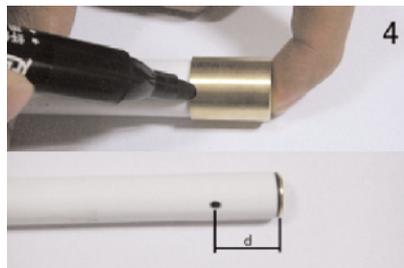
1. Corte el tubo de manera limpia y perpendicular a su eje.
Cut the pipe as clean and perpendicular as possible to its axis.
Il est très important de couper le tube perpendiculairement.



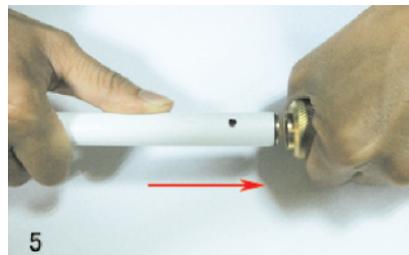
2. Calibre y bisele el tubo.
Chamfer and calibrate the pipe.
Calibrer et chanfreiner le tube.



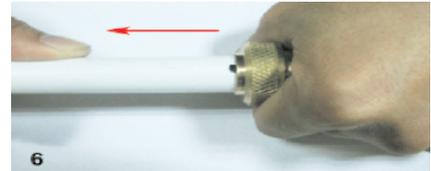
3. Introduzca el inserto dentro en la extremidad del tubo. Hay que utilizar el inserto correspondiente al DN del tubo, tenga cuidado de utilizar el inserto correcto.
Insert the support sleeve into the pipe end. There is one support sleeve corresponding to each DN of pipe, be careful to insert the correct support sleeve.
Introduire l'insert dans le tube par une extrémité. Il est important d'utiliser l'insert correspondant au DN du tube.



4. Introduzca el tubo dentro del medidor de profundidad hasta que el tubo haga tope con medidor de profundidad. Este medidor de profundidad tiene un uñero, marque el tubo al nivel de este uñero. Obtendrá una distancia "d" (ver imagen) que tiene que corresponder a la distancia especificada en la Tabla 1 debajo. Aconsejamos que verifiquen de vez en cuando que marcan correctamente la distancia "d" en el tubo.
Put the pipe into the depth gauge, the pipe must arrive to the bottom of the depth gauge. The tool has a groove, mark the pipe at the point of the groove. You will obtain a distance "d" (see picture), this distance must be according to the Table 1. We advise you to verify sometimes that you have marked correctly the distance "d" on the pipe.
Introduire le tube dans l'accessoire mesurant la profondeur jusqu'au bout. Cet accessoire est équipé d'un onglet, marquer le tube au niveau de cet onglet. On obtient une distance "d" (voir illustration) correspondant à la distance signalée à la table 1. Prendre soin de vérifier de temps en temps du marquage correct sur le tube de la distance "d".



5. Inserta el tubo dentro del accesorio empujando y girando el tubo hasta que el accesorio llegue junto a la marca.
Insert the pipe into the fitting, push and turn the pipe into the fitting until the mark.
Introduire le tube dans le raccord tout en effectuant un mouvement tournant de façon à ce que le tube atteigne la marque.



6. Sostenga el accesorio y tire fuerte el tubo para atrás (como si quisiera desmontar la unión) para verificar que la unión correcta.
Hold the fitting tightly and tug back the pipe to ensure that the fitting is correctly engaged on the pipe.
Maintenir le raccord tout en tirant fortement sur le tube vers l'arrière (comme si on voulait démonter l'union) de façon à vérifier que l'assemblage raccord-tube est correct.

TABLE 1

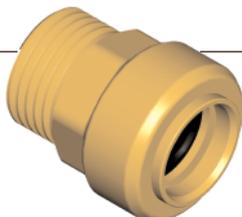
DN tubo / Pipe O.D. / DN tube	d(mm)
DN16	20
DN18	20
DN20	20
DN25	20.25
DN26	20.5
DN32	20.5

AC-FIX PUSH

ACCESORIOS PUSH-FIT PARA TUBERÍAS PEX, PB, MULTICAPA Y COBRE AC-FIX PUSH, PUSH FITTINGS FOR PEX, PB, MULTILAYER AND COPPER PIPES / AC-FIX PUSH POUR TUBE PER, PB, MULTICOUCHE ET CUIVRE

RACOR FIJO MACHO

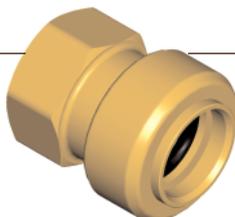
Raccord mâle fixe
Fixed fitting male
Casquilho macho
Anschluss AG.



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12-1/2"	I.002.1212.8	-
12-3/8"	I.002.1238.8	-
16-1/2"	I.002.1612.8	-
16-3/8"	I.002.1638.8	-
16-3/4"	I.002.1634.8	-
20-1/2"	I.002.2012.8	-
20-3/4"	I.002.2034.8	-
25-3/4"	I.002.2534.8	-
26-3/4"	I.002.2634.8	-
32-1"	I.002.321.8	-

RACOR FIJO HEMBRA

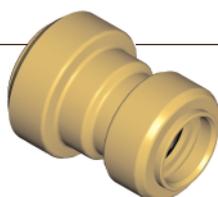
Raccord femelle fixe
Fixed fitting female
Casquilho fêmea
Anschluss IG.



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12-1/2"	I.001.1212.8	-
12-3/8"	I.001.1238.8	-
16-1/2"	I.001.1612.8	-
16-3/4"	I.001.1634.8	-
20-1/2"	I.001.2012.8	-
20-3/4"	I.001.2034.8	-
25-3/4"	I.001.2534.8	-
26-3/4"	I.001.2634.8	-
32-1"	I.001.321.8	-

MANGUITO DE UNIÓN

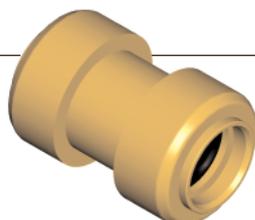
Manchon de liaison égal
Equal union
Uniao simples
Kupplung



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12	I.006.1212.8	-
16	I.006.1616.8	-
20	I.006.2020.8	-
25	I.006.2525.8	-
26	I.006.2626.8	-
32	I.006.3232.8	-

MANGUITO REDUCCIÓN

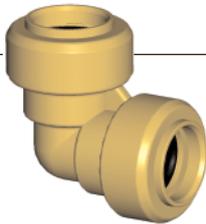
Manchon de liaison inégal
Reducing union
Uniao de reducao
Kupplung reduziert



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-12	I.006.1612.8	-
20-16	I.006.2016.8	-
25-20	I.006.2520.8	-
26-20	I.006.2620.8	-
32-25	I.006.3225.8	-

CODO

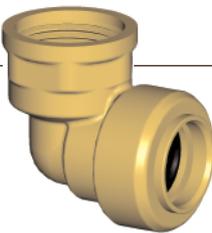
Coude
Elbow
Joelho simples
Winkel



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12	I.009.1212.8	-
16	I.009.1616.8	-
20	I.009.2020.8	-
25	I.009.2525.8	-
26	I.009.2626.8	-
32	I.009.3232.8	-

CODO TERMINAL HEMBRA

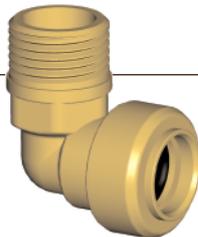
Coude sortie femelle
End female elbow
Joelho terminal fêmea
Winkel IG.



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12-1/2"	I.008.1212.8	-
16-1/2"	I.008.1612.8	-
16-3/8"	I.008.1638.8	-
16-3/4"	I.008.1634.8	-
20-1/2"	I.008.2012.8	-
25-3/4"	I.008.2534.8	-

CODO TERMINAL MACHO

Coude sortie mâle
End male elbow
Joelho terminal macho
Winkel AG.



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-1/2"	I.012.1612.8	-
20-1/2"	I.012.2012.8	-

CODO BASE FIJACIÓN

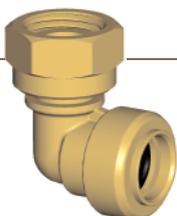
Coude avec base de fixation
Elbow with fixing base
Joelho com pater
Anschlusswinkel



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-1/2"	I.007.1612.8	-
20-1/2"	I.007.2012.8	-

CODO TUERCA MÓVIL

Coude femelle écrou tournant
End female swivel elbow
Joelho com porca
Übergangswinkel mit loser Mutter

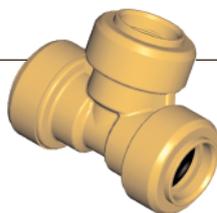


MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-1/2"	I.015.1612.8	-
20-1/2"	I.015.2012.8	-

AC-FIX PUSH

TE

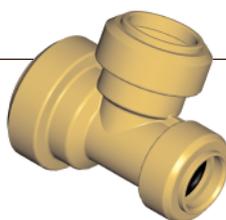
Té
Equal T
Tê
T-Stück



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12	I.005.121212.8	-
16	I.005.161616.8	-
20	I.005.202020.8	-
25	I.005.252525.8	-
26	I.005.262626.8	-
32	I.005.323232.8	-

TE REDUCCIÓN

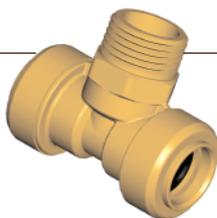
Té inégal
Reduced T
Tê redução
T-Stück reduziert



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-12-16	I.005.161216.8	-
20-16-16	I.005.201616.8	-
20-16-20	I.005.201620.8	-
25-16-20	I.005.251620.8	-
25-20-16	I.005.252016.8	-
25-20-25	I.005.252025.8	-
26-20-26	I.005.262026.8	-
32-25-32	I.005.322532.8	-

TE SALIDA MACHO

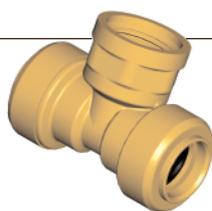
Té sortie mâle
Male end T
Tê Macho
T-Stück mit AG.



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-1/2"	I.004.1612.8	-
20-1/2"	I.004.2012.8	-

TE SALIDA HEMBRA

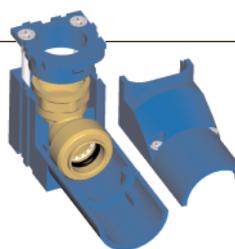
Té sortie femelle
Female end T
Tê fêmea PEX
T-Stück mit IG.



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16-1/2"	I.003.1612.8	-
20-1/2"	I.003.2012.8	-

CODO EXTRAÍBLE

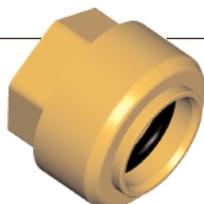
Coude sortie de cloison
Extractable elbow
Caixa plástica con joelho PEX
Dosenwinkel



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12-1/2"	I.030.1212.8	-
16-1/2"	I.030.1612.8	-

TAPÓN

Bouchon
End cap



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12	I.010.12.8	-
16	I.010.16.8	-
20	I.010.20.8	-
26	I.010.26.8	-

INSERTO PARA TUBOS PEX/PB

Insert pour tubes PEX/PB
Support sleeve for PEX/PB pipes
Supporte para manga PEX / PB
cachimbos
Support-Hülle für PEX / PB-Rohre



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
12x1,1	050.1211.8	-
16x1,5	050.1615.8	-
16x1,8	050.1618.8	-
16x2,2	050.1622.8	-
20x1,9	050.2019.8	-
20x2,8	050.2028.8	-
25x2,3	050.2523.8	-
25x3,5	050.2535.8	-
32x2,9	050.3229.8	-
32x4,4	050.3244.8	-

INSERTO PARA TUBO MULTICAPA

Insert pour tubes multicouche
Support sleeve for multilayer pipes
Apoio manga para tubos de multicamadas
Support-Hülle für mehrschichtige Rohre



MEDIDAS	CÓDIGO	Un./Caja
16x2,0	051.1620.8	-
20x2,0	051.2020.8	-
20x2,25	051.20225.8	-
25x2,5	051.2525.8	-
26x3,0	051.2630.8	-
32x3,0	051.3230.8	-

