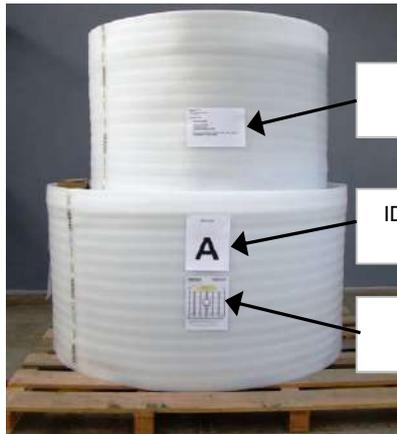


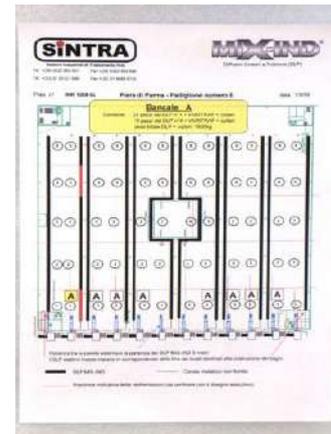
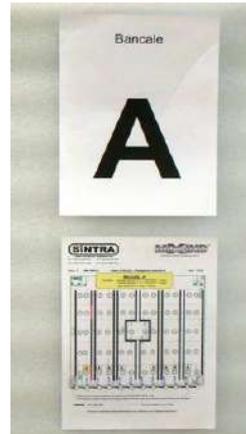
Sequenza di montaggio canali metallici (Pulsori® e DLD)



INDIRIZZO
CANTIERE

IDENTIFICAZIONE
PALLET

DISEGNO
DELL'IMPIANTO



- 1 Ogni pallet riporta, oltre all'indirizzo di destinazione, una lettera identificativa ed uno schema generale dell'impianto, con indicato quanti e quali moduli di canale (Pulsore® o DLD) sono contenuti sul pallet stesso.
- 2 Sulla piantina dell'impianto viene indicato in quale punto del fabbricato bisogna posizionare il pallet affinché si trovi centrato, sotto il canale da installare.



IDENTIFICATIVO DI
OGNI CANALE



- 3 Tolto l'imballo, i moduli appaiono raggruppati tra loro nella caratteristica forma **SPIROPACK™** con sovrapposti i collari e la scatola della bulloneria.



- 4 Si sfila quindi il modulo più esterno, sfruttando l'elasticità della lamiera.
- 5 E' da osservare che il bordo accanto all'imbutitura è più stretto su un lato e più largo sull'altro.
- 6 Sul bordo più largo e sull'imbutitura, è necessario togliere il film protettivo prima di procedere all'assemblaggio del modulo.



- 7 La fornitura comprende i rivetti di fissaggio, la guarnizione e, su richiesta, anche il compressore completo di rivettatrice pneumatica ed un mastice liquido ad espansione per migliorare la tenuta.
- 8 Un leggero filo di mastice va messo alla base dell'imbutitura (solo in corrispondenza del bordo largo) che al momento della sovrapposizione tra le due imbutiture, sarà posizionato verso l'interno del modulo.
- 9 Si può ora procedere alla chiusura del modulo fissando il primo rivetto nella parte più alta dell'imbutitura.



- 10 Il secondo rivetto sarà quello dell'estremità opposta, il terzo quello al centro e poi gli altri rivetti, per un totale di nove rivetti, posizionati nella parte centrale dell'imbutitura.
- 11 Nei casi in cui la pressione di esercizio è elevata, può essere prevista una seconda fila di nove fori, parallela alla base dell'imbutitura.



- 12 La guarnizione (da installare su un solo labbro per ogni modulo) viene quindi incastrata sul labbro del modulo, avendo cura di NON iniziare in corrispondenza dell'imbutitura.
- 13 La guarnizione viene poi tagliata a 45 gradi, leggermente abbondante, al fine di migliorare la tenuta quando sarà compressa dal collare.



- 14 Per irrigidire e facilitare la manipolazione di ogni singolo modulo in cantiere, viene fornito un collare supplementare da posizionare a qualche centimetro dalla parte bassa dello stesso, NON sul bordo.
- 15 Questo collare non serve per unire due moduli, ma solo come rinforzo per la manipolazione in cantiere e può essere tolto alla fine del montaggio.



- 16 Viene quindi montato il secondo collare in corrispondenza del bordo munito di guarnizione.
- 17 Questo è il collare che verrà utilizzato per il fissaggio tra due moduli.



In un tempo medio di 2/3 minuti di assemblaggio, il modulo (Pulsore® o DLD) è ora assemblato e pronto per essere montato.

Per lo staffaggio non ci sono particolari prescrizioni, è quindi possibile utilizzare qualsiasi sistema normalmente adottato per i canali spirroidali.

N.B.

Per ogni dubbio o consiglio relativo al montaggio chiedete il:

SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA
(+39) 0322 - 86 36 01