



PLASTICA ALFA
INNOVATION & WATER TECHNOLOGIES



Presa a staffa con cuneo
Clamp saddle with wedge



Ø 32÷Ø110

absolutely made in italy



CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL FEATURES

**Pressione di esercizio
ammissibile (PFA (PN))**
Maximum test pressure

6 BAR

**Range di Temperature
Ammissibili**
Allowable temperature
range

-10 °C ÷ 80 °C

Conformità
Conformità

ISO 13460, UNI EN 10226-1,-2 ANSI/ASME B1.20.1

Materiali
Materials

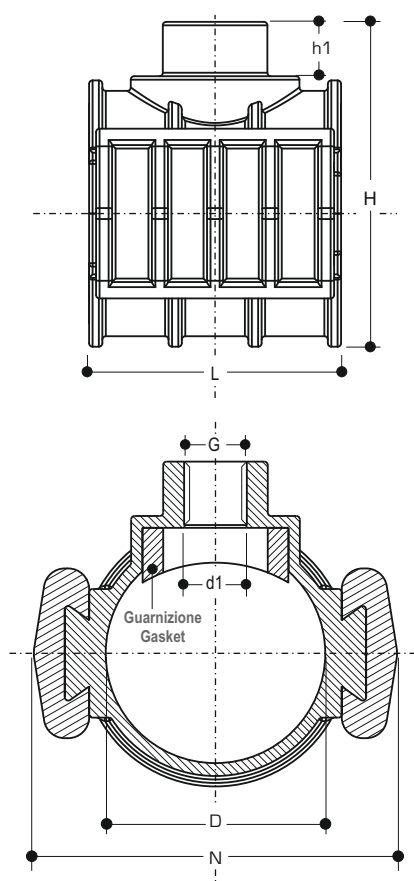
Corpo/Clamp:
polipropilene nero (PP) stabilizzato UV - Black polypropylene (PP) UV stabilized
Guarnizioni/Gasket: SEBS



Prodotti idonei al convogliamento di acqua potabile e fluidi alimentari. Conformi a quanto richiesto dal DM 23/04/2009, DM 174 del 6/04/2004 (ex DM 21/3/73) e Reg. UE n° 10/2011.

Pieces qualified to the conveyance of drinking water and alimentary fluids. In conformity with as required in the DM 23/04/2009 and DM 174 del 6/04/2004 (ex DM 21/3/73) and Reg. UE n° 10/2011.

www.plasticaalfa.it



ART. 37010

DxG	H	L	d1	h1	N
32 x 1/2"	59	42	16.7	16.5	71
32 x 3/4"	60.5	42	19.6	18	71
40 x 1/2"	70	60.5	16.7	16.5	82
40 x 3/4"	71.5	60.5	19.6	18	82
40 x 1"	71.5	60.5	26	19	82
50 x 1/2"	82.5	60.5	16.7	16.5	91.5
50 x 3/4"	84	60.5	19.6	18	91.5
50 x 1"	86	60.5	26	19	91.5
63 x 1/2"	91	73.5	16.7	19	106
63 x 3/4"	91	73.5	19.6	19	106
63 x 1"	93	73.5	26	19	106
75 x 1/2"	109	73.5	16.7	19	119
75 x 3/4"	109	73.5	19.6	19	119
75 x 1"	110	73.5	26	20	119
90 x 1/2"	127	82	16.7	20	138
90 x 3/4"	128	82	19.6	20	138
90 x 1"	128	82	26	20	138
110 x 1/2"	150	82	16.7	20	150
110 x 3/4"	150	82	19.6	20	150
110 x 1"	150	82	26	20	150

istruzioni di montaggio | assembly instructions



Dopo aver individuato il punto di applicazione, pulire la superficie del tubo.

After locating the site, clean carefully the surface of the pipe.



Posizionare la parte inferiore della staffa sul tubo.

Position the lower part of saddle on the pipe.



Dopo aver inserito la guarnizione nell'apposita sede, posizionare la parte superiore e cominciare a inserire i due elementi bloccanti.

After inserting the o'ring in its proper seat, position the saddle upper part and start pushing the sliding parts.

Con l'ausilio di un martello, portare i fermi a battuta per una perfetta aderenza della staffa sul tubo.

Push the sliding parts to the beat using a hammer to make the saddle adhere the pipe.



Forare con l'ausilio di un trapano, perpendicolarmente, evitando di deformare il tubo. L'attacco filettato è pronto per essere raccordato alla derivazione.

Drill the pipe perpendicularly, avoiding deformation of the pipe wall. The threaded part is ready to be connected.