

Instructions for Installing Rionfuse CF

Polypropylene and PVDF Chemical Waste Systems

WARNING



**THINK
SAFETY
FIRST**

Read this Manual **BEFORE** using this equipment.

Failure to read and follow all safety and use information can result in death, serious personal injury, property damage, or damage to the equipment.

Keep this Manual for future reference.

DANGER



Electricity, electrocution and shock hazards.

WARNING

Local building or plumbing codes may require modifications to the information provided. You are required to consult the local building and plumbing codes prior to installation. If the information provided here is not consistent with local building or plumbing codes, the local codes should be followed. This product must be installed by a licensed contractor in accordance with local codes and ordinances.

NOTICE

Follow the guidelines listed here for proper installation, operation, and maintenance.



RF_3000LE_EF

ORION[®]

A WATTS Brand

Installation Instructions

Step 1

Confirming RF-3000LE is Calibrated

Start up your Rionfuser RF-3000LE and it will perform a Self Test. If the Cal Due date has passed or is within the life of your project, then STOP, and contact your Orion Representative for instructions on how to get your machine recalibrated. Watts disclaims all liability for installations performed with a Rionfuser past its calibration date.

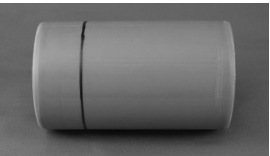
For additional information reference the RF-3000LE Instruction Manual included in the carrying case.

Step 2

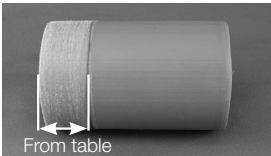
Preparing the Pipe

Material preparation is essential to achieving satisfactory fusion results. Deburr all field-cut pipe ends. Following the coupling insertion depth chart, mark the coupling insertion depth from the end of the pipe/fitting to insure that the coupling is properly positioned during the fusion cycle. Then, using 60 grit emery cloth, abrade the marked ends of the pipe and fitting to remove the natural “sheen” of the plastic. After abrading, clean all joint surfaces thoroughly with isopropyl alcohol to remove any dirt, grease and the contaminants left from the sandpaper and any other foreign matter from the surface. We suggest using a spray bottle with 90% or higher isopropyl alcohol to soak a lint resistant cloth to thoroughly wipe the joint surface clean.

COUPLING INSERTION DEPTH MARKING	
Pipe Diameter <i>in.</i>	Mark Distance from Pipe End <i>in.</i>
1 ½	1
2	1
3	1 ¾
4	1 ¾
6	2
8	2 ⅝
10	2 ⅝
12	2 ⅝



Mark coupling depth

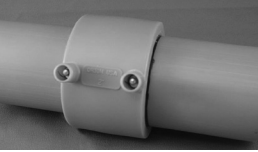


Abrade surface

Step 3

Joint Assembly

Insert the prepared ends of the pipe/fitting into both hubs of the Rionfuse CF coupling. Double check the markings to verify proper seating of the pipe.

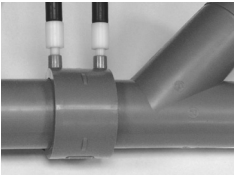


Insert into coupling and verify proper seating

Step 4

Connecting Lead Cables

The installer must make sure the joint is properly supported during the fusion cycle and afterwards as the joint cools to ambient. For underground installation the joint must be protected from soil falling into the fusion assembly area. If ambient temperature has dropped below 60F in the last 24 hrs, we recommend the use of warming blankets to support, wrap, and protect the pipe during the fusion process. With the Rionfuser unit connected to a dedicated power source and powered ON, connect the lead cables to the coupling.

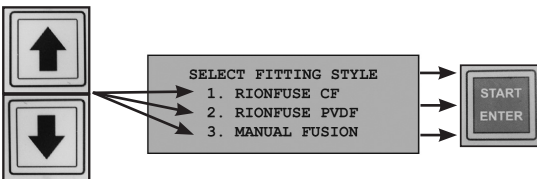


Connect lead cables

Step 5

Selecting Fitting Style

The unit will now prompt the installer to "SELECT FITTING STYLE". Scroll UP or DOWN to highlight the proper fitting style being fused, then press START to select the fitting style.

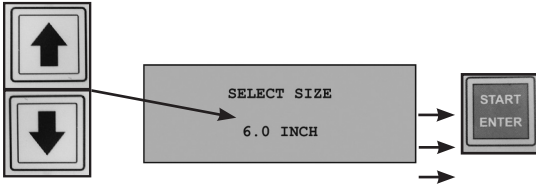


Fitting style selection screen

Step 6

Selecting Pipe Size

Next the unit will prompt the installer to select the size of the joint being fused. Scroll UP or DOWN to highlight the correct size, then press START to select size.

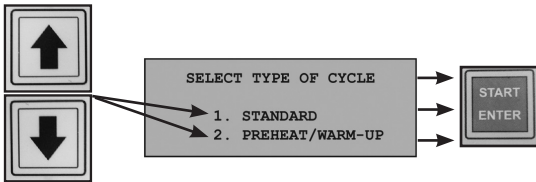


Fitting size selection screen

Step 7

Selecting Heat Cycle

The unit will ask if a pre-heat cycle is needed for the joint. If fusion will be performed where pipe temperatures are outside the range of 60 - 90 degrees F, please consult Orion Fittings Technical department at (910) 865-7530 before proceeding. All other fusions should be performed using the STANDARD cycle, which is selected by pressing the START button.

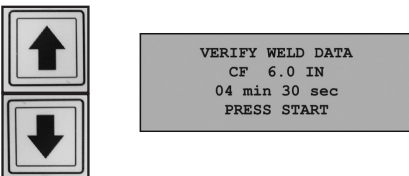


Fusion cycle type selection screen

Step 8

Verifying Welding Parameters

The screen will display "VERIFY WELDING PARAMETERS" and an audible beep will sound to indicate the fusion unit is ready to begin welding. Verify the welding data displayed on the screen matches the joint being fused. If the information is incorrect, press the STOP/BACK button to return to any of the menu options to correct the fusion parameters. Once the parameters have been verified, press START to begin the fusion weld.



Fusion cycle type selection screen

Step 9

Successful Weld Completion

After pressing START, the Rionfuser will begin the weld. After the welding cycle has completed, another audible beep will sound to indicate that the fusion weld is complete. If the beeping pattern is an equal, consistent beeping, the joint was successful. If the beeping pattern is irregular, it indicates that an error has occurred during the fusion cycle (if an error code is received during fusion, please contact your local Orion rep for troubleshooting information). Once the joint is completed, the lead cables can be removed and the process repeated for the next joint.

To download completed fusion data, please see our IS-OR-RF-3000LE-DataDownload for instructions.

NOTICE

Do not stress newly-fused joints until fully cooled to ambient, typically 10-20 minutes depending on size. Successful weld completion screen does not eliminate need for system leak testing.

Successful weld completion screen

DISCONNECT
OUTPUT LEADS
WELD COMPLETED
Successfully

POLYPROPYLENE RIONFUSE CF COUPLING

Pipe Size <i>in.</i>	Fusion Time <i>min.</i>	Fusion Current <i>amps</i>
1 - ½	2:00	8.25
2	2:00	8.25
3	3:00	14.25
4	3:00	14.25
6	4:30	19.00
8	4:45	19.00
10	7:20	17.00
12	8:00	16:50

PVDF RIONFUSE CF COUPLING

Pipe Size <i>in.</i>	Fusion Time <i>min.</i>	Fusion Current <i>amps</i>
1 - ½	2:00	8.25
2	2:00	8.25
3	3:00	14.25
4	3:00	14.25
6	4:45	18.00

MULTIPLE JOINTING RIONFUSE CF

Pipe Size <i>in.</i>	Maximum number of couplings <i>num.</i>
1 - ½	4
2	3
3	3
4	2
6	1
8	1
10	1
12	1

NOTICE

Inquire with governing authorities for local installation requirements.

Warranty: Our products are carefully inspected for manufacturing defects. However, it is not always possible to detect hidden defects. Our products are warranted only to the extent that we will replace them without charge if they are proved to have manufacturing defects within one year of the date of delivery to the site where they are to be used, or installed, and provided we have been given an opportunity to inspect any product alleged to be defective and the installation or use thereof.

NO WARRANTY IS INCLUDED AGAINST ANY EXPENSE FOR REMOVAL, REINSTALLATION OR OTHER CONSEQUENTIAL DAMAGES ARISING FROM ANY DEFECT. THE WARRANTIES SET OUT ABOVE ARE THE ONLY WARRANTIES MADE AND ARE EXPRESSLY IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESSED OR IMPLIED, INCLUDING THE WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

ORION[®]

A WATTS Brand

USA: T: (800) 334-6259 • OrionFittings.com

Canada: T: (905) 332-4090 • F: (905) 332-7068 • OrionFitting.ca

Latin America: Tel: (52) 55-4122-0138 • OrionFittings.com

Instrucciones de instalación del Rionfuse CF

Sistemas de desechos químicos de
polipropileno y PVDF

⚠ ADVERTENCIA



PIENSE
PRIMERO EN
LA SEGURIDAD

Lea este manual **ANTES** de utilizar el equipo.

No leer y no seguir toda la información de seguridad y uso puede provocar la muerte, lesiones graves, daños en propiedad ajena o daños al equipo.

Conserve este Manual para referencia futura.

⚠ PELIGRO



Riesgos de electricidad, descarga eléctrica y electrocución.

⚠ ADVERTENCIA

La información proporcionada podría requerir modificaciones según los reglamentos locales de construcción y plomería. Es necesario que consulte los reglamentos locales de construcción y plomería antes de realizar la instalación. Si la información que se proporciona aquí no concuerda con los reglamentos locales de construcción o plomería, se deben seguir los reglamentos locales. Este producto debe ser instalado por un contratista autorizado, de acuerdo con los reglamentos y bandos locales.

AVISO

Siga los lineamientos indicados aquí para la instalación, operación y mantenimiento correctos.



RF_3000LE_EF

ORION®

A WATTS Brand

Instrucciones de instalación

Paso 1 Confirmación de que el RF-3000LE esté calibrado

Encienda el Rionfuser RF-3000LE, que iniciará una prueba automática. Si la fecha de vencimiento de la calibración ya pasó o está dentro de la duración del proyecto, SUSPENDA todo y póngase en contacto con su representante de Orion para pedirle instrucciones sobre cómo recalibrar el equipo. Watts se deslinda de toda responsabilidad por instalaciones realizadas con un Rionfuser después de su fecha de calibración.

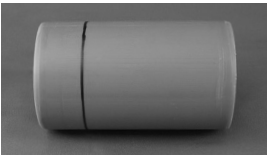
Consulte más información en el manual de instrucciones del RF-3000LE que se incluye en el estuche.

Paso 2

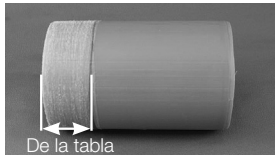
Preparación del tubo

La preparación del material es fundamental para lograr resultados de fusión satisfactorios. Elimine las rebabas de los extremos de todos los tubos cortados en el campo. Siguiendo la tabla de profundidades de inserción de los coples, marque la profundidad de inserción del cople midiéndola a partir del extremo del tubo o el accesorio para asegurar que esté colocado correctamente durante el ciclo de fusión. Luego, usando tela de esmeril de grado 60, lije los extremos marcados del tubo y del accesorio para quitar el “brillo” natural del plástico. Después de lijar, limpie bien todas las superficies de la junta con alcohol isopropílico para eliminar toda suciedad, polvo, grasa y contaminantes que queden de la lija, así como cualquier materia extraña de la superficie. Sugerimos usar un atomizador con alcohol isopropílico al 90 % o más concentrado para empapar un paño que no suelte pelusa y limpiar por completo la superficie de la junta.

MARCA DE PROFUNDIDAD DE INSERCIÓN DEL COPLÉ	
Diámetro del tubo <i>in (cm)</i>	Marque la distancia desde el extremo del tubo <i>in (cm)</i>
1 1/2 in (3.81 cm)	1
2	1
3	1 3/8 in (3.49 cm)
4	1 3/8 in (3.49 cm)
6	2
8	2 5/8 in (6.66 cm)
10	2 5/8 in (6.66 cm)
12	2 5/8 in (6.66 cm)



Marque la profundidad del cople



Lije la superficie

Paso 3

Ensamblaje de la junta

Inserte los extremos preparados del tubo o el accesorio en ambos huecos del cople Rionfuse CF. Verifique dos veces las marcas para asegurarse de asentar correctamente el tubo.

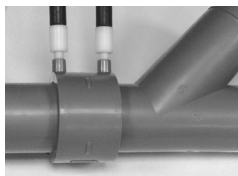


Insértelo en el cople y compruebe que asiente debidamente

Paso 4

Conexión de los cables conductores

El instalador debe asegurarse de que la junta tenga el soporte adecuado durante el ciclo de fusión y después de que la junta se enfríe a temperatura ambiente. En instalaciones subterráneas, la junta debe estar protegida de la tierra que pudiera caer en el área de fusión del ensamble. Si la temperatura ambiente ha bajado a menos de 60 °F (15 °C) en las últimas 24 horas, recomendamos usar mantas calentadoras para envolver, sostener y proteger el tubo durante el proceso de fusión. Con la unidad Rionfuser conectada a una fuente de energía exclusiva y encendida, conecte los cables conductores al cople.

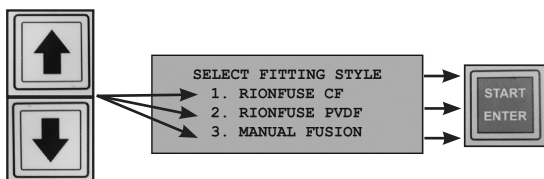


Conecte los cables conductores

Paso 5

Selección del estilo de accesorio

Ahora, la unidad dará al instalador la instrucción "SELECT FITTING STYLE" (seleccionar estilo de accesorio). Desplácese hacia ARRIBA o ABAJO hasta resaltar el estilo de accesorio que fusionará; luego, presione START (iniciar) para seleccionarlo.

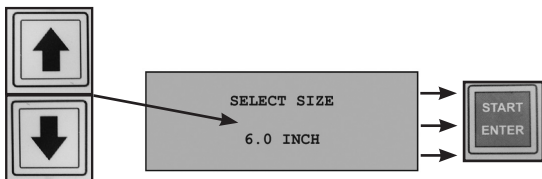


Pantalla de selección del estilo de accesorio

Paso 6

Selección de la medida del tubo

A continuación, la unidad pedirá al instalador que seleccione la medida de la junta que se fusionará. Desplácese hacia ARRIBA o ABAJO hasta resaltar la medida correcta; luego presione START para seleccionarla.

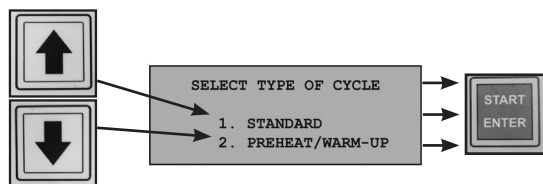


Pantalla de selección de medida del accesorio

Paso 7

Selección del ciclo de calor

La unidad preguntará si es necesario un ciclo de precalentamiento para la junta. Si se realizará una fusión donde las temperaturas del tubo estén fuera del intervalo de 60 a 90 °F (15 a 32 °C), consulte al Departamento técnico de Orion Fittings, marcando (910) 865-7530, antes de proseguir. Las demás fusiones deberán realizarse usando el ciclo STANDARD, que se selecciona presionando el botón START.

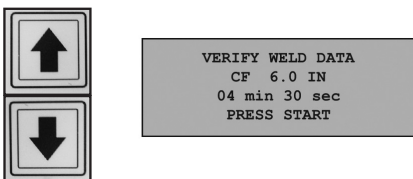


Pantalla de selección de tipo de ciclo de fusión

Paso 8

Verificación de los parámetros de soldadura

La pantalla mostrará el aviso "VERIFY WELDING PARAMETERS" (verificar parámetros de soldadura) y sonará un pitido para indicar que la unidad de fusión está lista para empezar a soldar. Confirme que los datos de soldadura que se muestran en la pantalla coinciden con la junta que está por fusionar. Si la información es incorrecta, presione el botón STOP/BACK (parar/regresar) para volver a cualquiera de las opciones del menú y corregir los parámetros de fusión. Una vez verificados los parámetros, presione START para empezar la soldadura de fusión.



Pantalla de selección de tipo de ciclo de fusión

Paso 9

Conclusión de la soldadura realizada

Luego de presionar START, el Rionfuser iniciará la soldadura. Una vez concluido el ciclo de soldadura, sonará un pitido para indicar que la soldadura de fusión está completa. Si el patrón del sonido es una serie de pitidos iguales y uniformemente separados, la junta es satisfactoria. Si es una serie de pitidos irregulares, esto indica que hubo un error durante el ciclo de fusión (si recibe un código de error durante la fusión, comuníquese con el representante local de Orion para que le informe cómo solucionar problemas). Al concluir la junta, puede retirar los cables conductores y repetir el proceso en la próxima junta.

Para descargar los datos de la fusión realizada, consulte nuestra publicación IS-OR-RF-3000LE-DataDownload para obtener instrucciones.

AVISO

No someta a esfuerzo las uniones recién soldadas, sino hasta que se enfríen a temperatura ambiente, normalmente entre 10 y 20 minutos, dependiendo del tamaño. La pantalla de conclusión de la soldadura realizada no elimina la necesidad de realizar pruebas de infiltración en el sistema.

Pantalla de conclusión de una soldadura satisfactoria

DISCONNECT
OUTPUT LEADS
WELD COMPLETED
Successfully

COPLE DE POLIPROPILENO RIONFUSE CF

Tamaño del tubo <i>in (cm)</i>	Tiempo de fusión <i>min</i>	Corriente de fusión <i>amperios</i>
1 ½ in (3.81 cm)	2:00	8.25
2	2:00	8.25
3	3:00	14.25
4	3:00	14.25
6	4:30	19.00
8	4:45	19.00
10	7:20	17.00
12	8:00	16.50

COPLE DE PVDF RIONFUSE CF

Tamaño del tubo <i>in (cm)</i>	Tiempo de fusión <i>min</i>	Corriente de fusión <i>amperios</i>
1 ½ in (3.81 cm)	2:00	8.25
2	2:00	8.25
3	3:00	14.25
4	3:00	14.25
6	4:45	18.00

JUNTAS MÚLTIPLES CON RIONFUSE CF

Tamaño del tubo <i>in (cm)</i>	Número máximo de coples <i>núm.</i>
1 ½ in (3.81 cm)	4
2	3
3	3
4	2
6	1
8	1
10	1
12	1

AVISO

Consulte a las autoridades competentes para conocer los requisitos locales de instalación.

Garantía: Nuestros productos han sido inspeccionados cuidadosamente para comprobar que no tengan defectos de fabricación. Sin embargo, no siempre es posible detectar los defectos ocultos. Nuestros productos están garantizados mediante reemplazo sin cargo, si se comprueba que tienen defectos de fabricación durante un año contado a partir de la entrega al sitio donde se utilizarán o instalarán, siempre y cuando se nos dé la oportunidad de inspeccionar el producto presuntamente defectuoso, así como la instalación del mismo.

NO SE INCLUYE NINGUNA GARANTÍA POR GASTOS DE DESINSTALACIÓN, REINSTALACIÓN, U OTROS DAÑOS INDIRECTOS GENERADOS POR CUALQUIER DEFECTO. LAS GARANTÍAS ANTES INDICADAS SON LAS ÚNICAS QUE SE OFRECEN, Y SUSTITUYEN EXPRESAMENTE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, SEA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO LAS GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.

ORION®

A WATTS Brand

Estados Unidos: Tel.: (800) 334-6259 • OrionFittings.com
Canadá: Tel.: (905) 332-4090 • Fax: (905) 332-7068 • OrionFitting.ca
América Latina: Tel.: (52) 55-4122-0138 • OrionFittings.com

Instructions d'installation de Rionfuse CF

Systèmes d'évacuation des déchets
chimiques en polypropylène et PVDF

⚠ AVERTISSEMENT



**LA SÉCURITÉ
AVANT
TOUT**

Lire ce manuel **AVANT** d'utiliser cet équipement.

Le non-respect de toutes les instructions de sécurité et d'utilisation peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

Conserver ce manuel pour référence ultérieure.

⚠ DANGER



Présence d'électricité et risque d'électrocution ou de décharges électriques.

⚠ AVERTISSEMENT

Les codes du bâtiment ou de plomberie locaux peuvent nécessiter des modifications aux informations fournies. Vous êtes tenu(e) de consulter les codes du bâtiment et de plomberie locaux avant l'installation. Si les informations fournies ne sont pas compatibles avec les codes du bâtiment ou de plomberie locaux, les codes locaux prévalent. Ce produit doit être installé par un entrepreneur certifié et respecter les codes et ordonnances locaux.

AVIS

Suivez les consignes ci-dessous pour une installation, une utilisation et un entretien appropriés.



RF_3000LE_EF

ORION®

A WATTS Brand

Instructions d'installation

Étape 1

Confirmer que le RF-3000LE est étalonné

Démarrer le Rionfuser RF-3000LE; celui-ci effectuera un autotest. Si la date d'échéance de calibration est dépassée ou le sera avant la fin de votre projet, **ARRÊTER** et contacter votre représentant Orion pour obtenir des instructions de recalibrage de votre machine. Watts décline toute responsabilité pour les installations effectuées avec un Rionfuser après la date d'échéance de calibration.

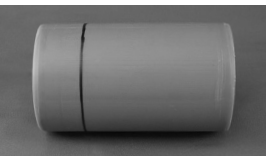
Pour obtenir des renseignements supplémentaires, consulter le manuel d'instructions du RF-3000LE inclus dans la mallette de transport.

Étape 2

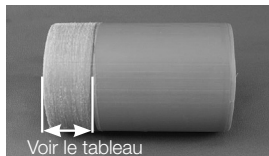
Préparation du tuyau

La préparation du matériel est essentielle pour obtenir des résultats de fusion satisfaisants. Ébavurer toutes les extrémités des tuyaux coupés sur le terrain. En suivant le tableau des profondeurs d'insertion de l'accouplement, marquer la profondeur d'insertion de l'accouplement à partir de l'extrémité du tuyau/raccord pour vous assurer que l'accouplement est correctement positionné durant le cycle de fusion. Ensuite, en utilisant une toile d'émeri de grain 60, poncer les extrémités marquées du tuyau et du raccord pour retirer le « lustre » naturel du plastique. Lorsque c'est fait, nettoyer soigneusement toutes les surfaces du joint avec de l'alcool isopropylique pour éliminer la saleté, la graisse et les contaminants du papier abrasif, ainsi que toutes les matières étrangères de la surface. Nous suggérons d'utiliser un vaporisateur contenant de l'alcool isopropylique à 90 % au moins et d'imbiber un tissu non pelucheux pour nettoyer soigneusement la surface du joint.

MARQUAGE DE LA PROFONDEUR D'INSERTION DE L'ACCOUPLEMENT	
Diamètre du tuyau	Marquer la distance depuis l'extrémité du tuyau
<i>po (cm)</i>	<i>po (cm)</i>
1 ½ (3,8)	1 (2,5)
2 (5,1)	1 (2,5)
3 (7,6)	1 ¾ (3,5)
4 (10,2)	1 ¾ (3,5)
6 (15,2)	2 (5,1)
8 (20,3)	2 ¾ (6,7)
10 (25,4)	2 ¾ (6,7)
12 (30,5)	2 ¾ (6,7)



Marquer la profondeur de l'accouplement



Poncer la surface

Étape 3

Assemblage du joint

Insérer les extrémités préparées du tuyau/raccord dans les deux embouts de l'accouplement Rionfuse CF. Vérifier les marquages pour confirmer que le tuyau est correctement installé.

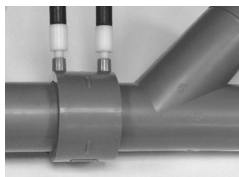


Insérer dans l'accouplement
et confirmer le bon
positionnement

Étape 4

Branchement des câbles

L'installateur doit s'assurer que le joint est correctement soutenu durant le cycle de fusion et après, lorsque le joint est refroidi à température ambiante. Dans le cas d'une installation souterraine, le joint doit être protégé contre la terre qui peut tomber dans la zone du système de fusion. Si la température ambiante est tombée en dessous de 60 °F (15,5 °C) dans les dernières 24 heures, nous recommandons d'utiliser des couvertures chauffantes pour soutenir, envelopper et protéger le tuyau durant le processus de fusion. Puisque l'unité Rionfuser étant branchée à une source d'alimentation dédiée et mise sous tension (ON), brancher les câbles sur l'accouplement.

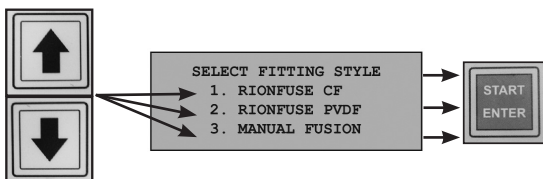


Brancher les câbles

Étape 5

Sélection du style de raccord

L'unité invite ensuite l'installateur à sélectionner le style de raccord (SELECT FITTING STYLE). Faire défiler l'écran vers le haut ou le bas pour sélectionner le style de raccord à fusionner, puis appuyer sur START (démarrer) pour le sélectionner.

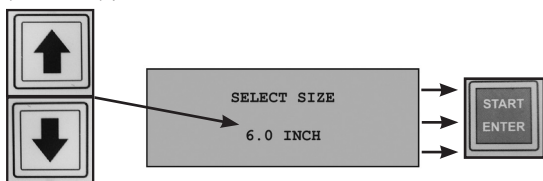


Écran de sélection du style de raccord

Étape 6

Sélection de la taille du tuyau

L'unité invite ensuite l'utilisateur à sélectionner la taille du joint à fusionner. Faire défiler l'écran vers le haut ou le bas pour sélectionner la bonne taille, puis appuyer sur START (démarrer) pour la sélectionner.

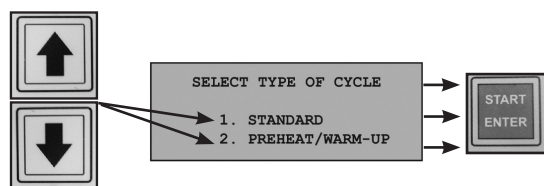


Écran de sélection de la taille de raccord

Étape 7

Sélection du cycle de chauffage

L'unité demandera si un cycle de préchauffage est nécessaire pour le joint. Si la fusion doit être effectuée dans une situation où la température des tuyaux est en dehors de la plage admise, soit 60 à 90 °F (15,5 à 32,2 °C), contactez le service technique Orion Fittings au (910) 865-7530 avant de continuer. Toutes les autres fusions doivent être effectuées en utilisant le cycle STANDARD, qui est sélectionné en appuyant sur START (démarrer).

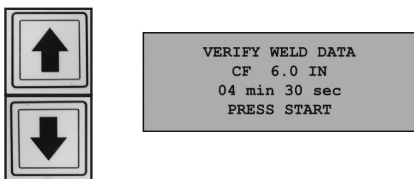


Écran de sélection du type de cycle de fusion

Étape 8

Vérification des paramètres de soudage

L'écran affichera « VERIFY WELDING PARAMETERS » (Vérifier les paramètres de soudage) et un bip sonore retentira pour indiquer que l'unité de fusion est prête à souder. Vérifier que les données de soudage affichées à l'écran correspondent au joint à fusionner. Si les données ne sont pas correctes, appuyer sur le bouton STOP/BACK (arrêter/retour) pour revenir aux options de menu et corriger les paramètres de fusion. Lorsque les paramètres ont été vérifiés, appuyer sur START (démarrer) pour commencer le soudage par fusion.



Écran de sélection du type de cycle de fusion

Étape 9

Réussite du soudage

Une fois le bouton START (démarrer) appuyé, le Rionfuser commence le soudage. Lorsque le cycle de soudage est terminé, un autre bip sonore se fait entendre pour indiquer que le soudage par fusion est terminé. Si les bips sont égaux et constants, le joint a été correctement réalisé. Si les bips sont irréguliers, cela indique qu'une erreur s'est produite durant le cycle de fusion (si un code d'erreur s'affiche durant la fusion, contacter votre représentant Orion pour obtenir des informations de dépannage). Lorsque le joint est terminé, les câbles peuvent être retirés et le processus peut être répété pour le joint suivant.

Pour télécharger les données de fusion complétées, consulter le document IS-OR-RF-3000LE-DataDownload pour obtenir des instructions.

AVIS

Ne pas mettre les joints nouvellement fusionnés jusqu'à ce qu'ils soient complètement refroidis à la température ambiante, généralement de 10 à 20 minutes, selon la taille. L'écran d'achèvement de soudure réussi n'élimine pas le besoin d'essai de fuite du système.

Écran de réussite du soudage

DISCONNECT
OUTPUT LEADS
WELD COMPLETED
Successfully

ACCOUPLEMENT RIONFUSE CF EN POLYPROPYLÈNE

Taille du tuyau <i>po (cm)</i>	Temps de fusion <i>min.</i>	Courant de fusion <i>ampères</i>
1 - ½ (3,8)	2:00	8,25
2 (5,1)	2:00	8,25
3 (7,6)	3:00	14,25
4 (10,2)	3:00	14,25
6 (15,2)	4:30	19,00
8 (20,3)	4:45	19,00
10 (25,4)	7:20	17,00
12 (30,5)	8:00	16,50

ACCOUPLEMENT RIONFUSE CF EN PVDF

Taille du tuyau <i>po (cm)</i>	Temps de fusion <i>min.</i>	Courant de fusion <i>ampères</i>
1 - ½ (3,8)	2:00	8,25
2 (5,1)	2:00	8,25
3 (7,6)	3:00	14,25
4 (10,2)	3:00	14,25
6 (15,2)	4:45	18,00

JOINTS MULTIPLES RIONFUSE CF

Taille du tuyau <i>po (cm)</i>	Nombre maximum d'accouplements <i>nombre</i>
1 - ½ (3,8)	4 (10,2)
2 (5,1)	3 (7,6)
3 (7,6)	3 (7,6)
4 (10,2)	2 (5,1)
6 (15,2)	1 (2,5)
8 (20,3)	1 (2,5)
10 (25,4)	1 (2,5)
12 (30,5)	1 (2,5)

AVIS

Renseignez-vous auprès des autorités de réglementation pour connaître les exigences d'installation locales

Garantie : nos produits sont soigneusement inspectés à l'égard de défauts de fabrication. Cependant, il n'est pas toujours possible de détecter les défauts dissimulés. Nos produits sont garantis uniquement pour un remplacement sans frais en cas de défauts de fabrication dans un délai d'un an à compter de la date de livraison sur le site où ils doivent être utilisés, ou installés, et uniquement si nous avons eu l'occasion d'inspecter le produit supposé être défectueux, l'installation ou l'utilisation de celui-ci.

AUCUNE GARANTIE N'EST FOURNIE CONTRE QUELCONQUES FRAIS DE RETRAIT, RÉINSTALLATION OU AUTRES DOMMAGES ACCESSOIRES DÉCOULANT D'UN DÉFAUT QUELCONQUE. LES GARANTIES INDIQUÉES CI-DESSUS SONT LES SEULES GARANTIES FOURNIES ET REMPLACENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES, EXPRESSES OU IMPLICITES, NOTAMMENT TOUTE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN BUT PARTICULIER.

ORION[®]

A WATTS Brand

É.-U. : Téléphone : (800) 334-6259 • OrionFittings.com

Canada : Téléphone : (905) 332-4090 • Télécopieur : (905) 332-7068 • OrionFitting.ca

Amérique latine : Téléphone : (52) 55-4122-0138 • OrionFittings.com