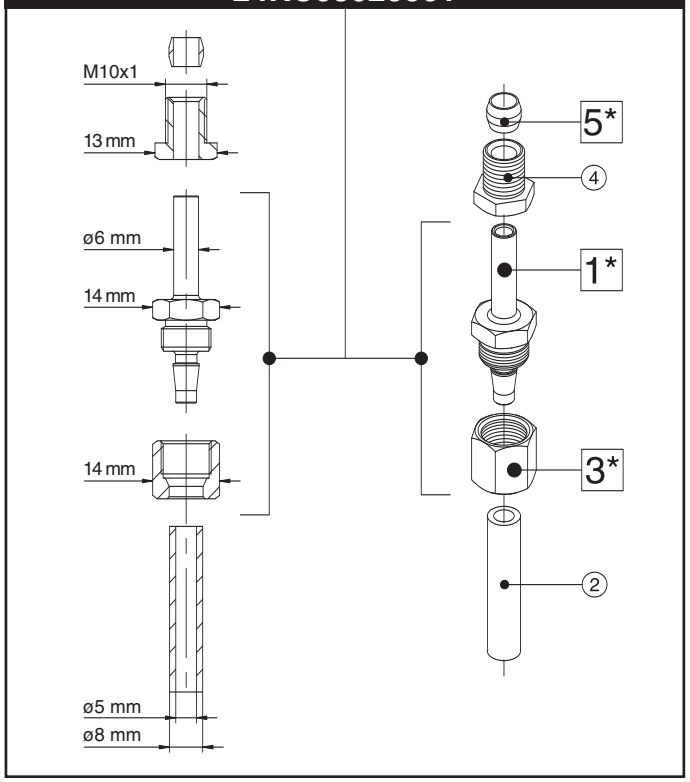
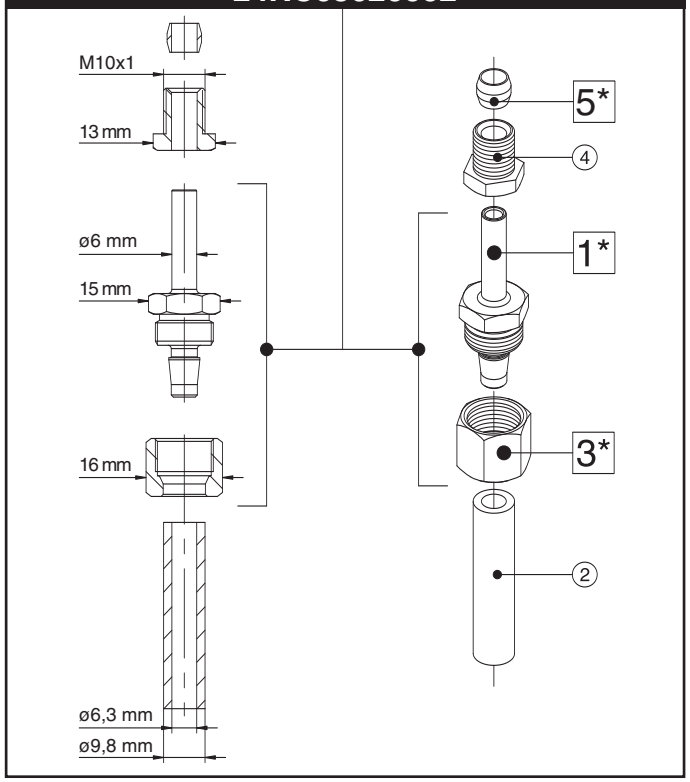
M.T.M. s.r.l.
Via La Morra, 1
12062 - Cherasco (Cn) - Italy
Tel. +39 0172 48681
Fax +39 0172 488237

MONTAGGIO RACCORDI GAS PER TUBI FLESSIBILI
GAS JUNCTIONS ASSEMBLY FOR FLEXIBLE HOSES

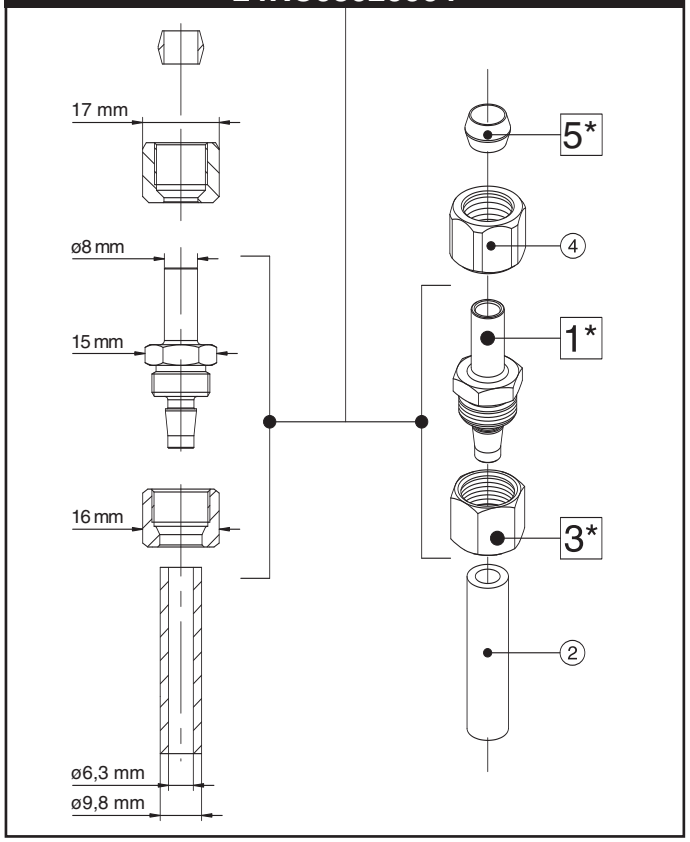
24RC03020001



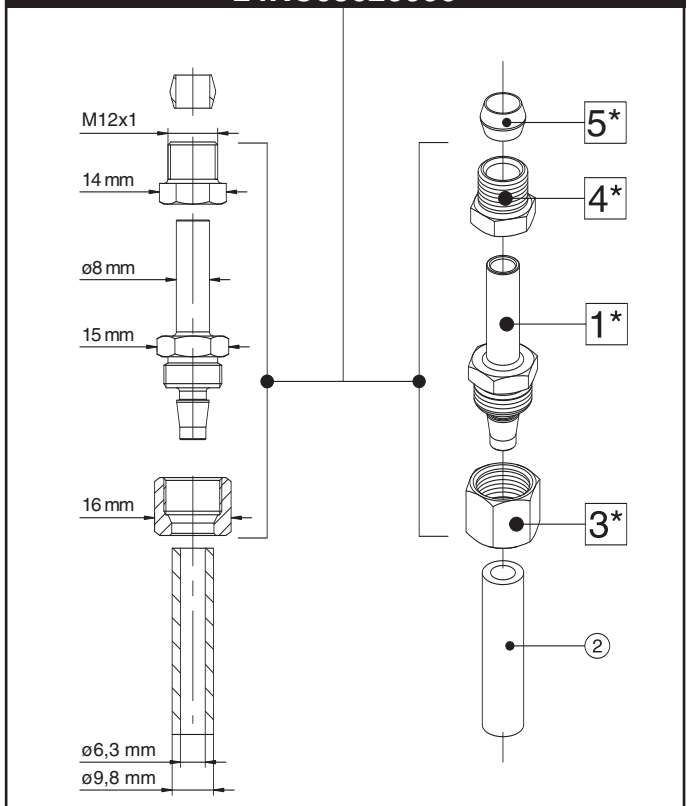
24RC03020002



24RC03020004



24RC03020006



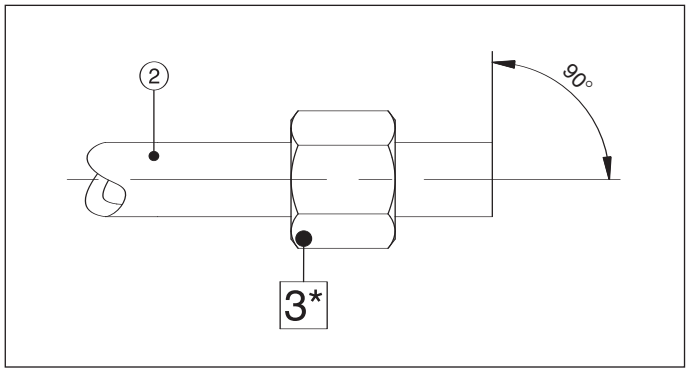
* I particolari indicati con "*" sono contenuti all'interno delle rispettive confezioni. Gli altri particolari indicati vanno acquistati separatamente.

Istruzioni di montaggio:
Nella seconda pagina viene descritto come montare i raccordi.

** The parts indicated with the "*" are contained in the bags. All other parts have to be separately bought.*

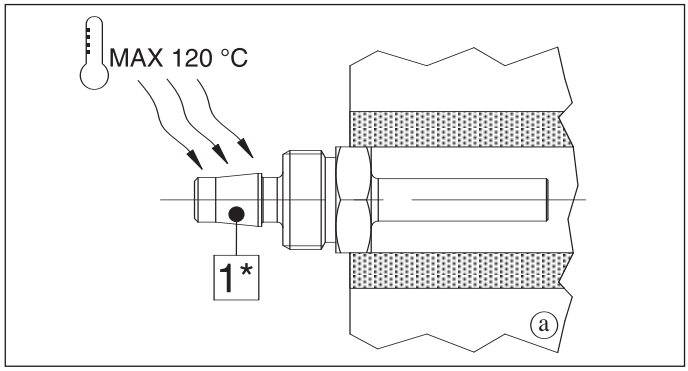
Assembling instructions:
In the second page there is the assembling description.

MONTAGGIO A BANCO DEL RACCORDO / JUNCTION ASSEMBLY ON THE WORKBENCH



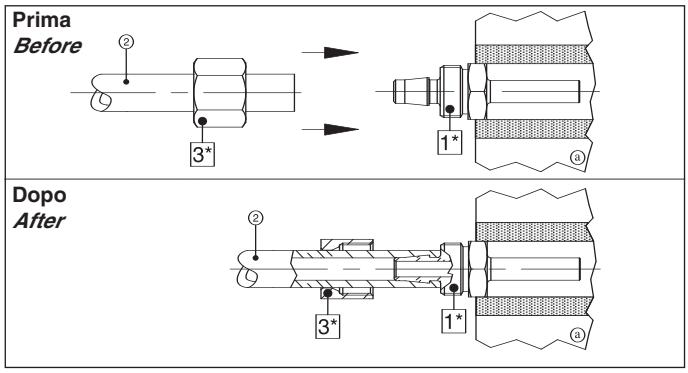
FASE 1
Tagliare accuratamente ed in modo perpendicolare, senza lasciare residui della maglia di protezione, l'estremità del tubo (2).
Introdurre il raccordo di bloccaggio (3) sul tubo.

STEP 1
Cut carefully and perpendicularly the hose (2) avoiding to leave possible dirt in the protection net. Introduce the locking junction (3) on the pipe.



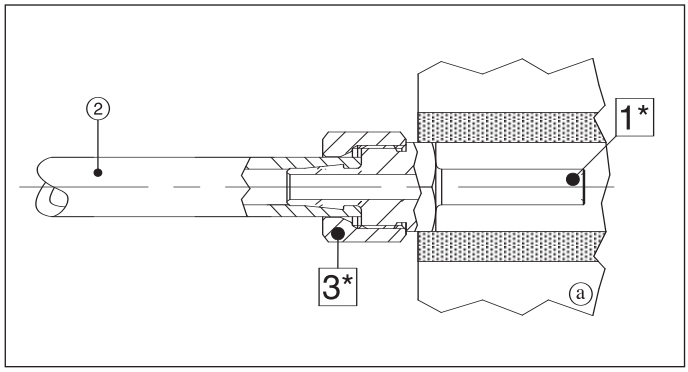
FASE 2
Bloccare il raccordo (1) in una morsa (a).
Tramite un phon (utilizzato normalmente per scaldare le guaine termorestringenti) scaldare l'estremità del raccordo ad una temperatura non superiore ai 100÷120 °C.
N.B. non direzionare mai il flusso di aria calda direttamente sul tubo in plastica.

STEP 2
Block the junction (1) in a vice (a).
Using a heater (normally used to warm up the thermo-shrinking sheaths) and warm up the junction end with a temperature not higher than 100÷120 °C.
P.S. Do not direct the hot air flow on the plastic hose.



FASE 3
Imboccare il tubo (2) sull' estremità del raccordo (1) che è stato appena scaldato e spingere energicamente fino a battuta il tubo stesso.
Nel caso in cui si fosse scaldato troppo il raccordo con conseguente rammollimento eccessivo del tubo flessibile è necessario ripetere le fasi 1 e 2.
Nel caso opposto, se si avesse difficoltà ad inserire il tubo in quanto il raccordo si è scaldato troppo poco, ripartire dalla fase 2.

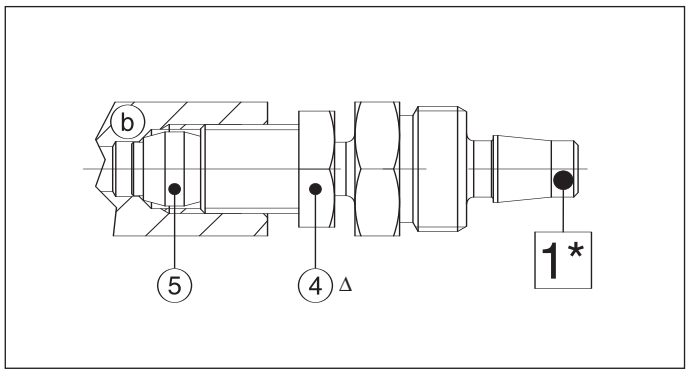
STEP 3
Introduce the pipe (2) on the junction end (1) immediately after warming it and push it till reaching the catch.
In case the junction became too hot, so that the flexible hose soften too much, you will have to repeat step 1 and 2.
On the contrary, if the pipe introduction is difficult because the junction has been not sufficiently warmed up, repeat the step 2.



FASE 4
Avvitare il raccordo esagonale (3) sul raccordo (1) fino a battuta contro lo spallamento del raccordo stesso.

STEP 4
Screw on the junction (1) the hexagonal fitting (3) until part (3) touch the shoulder of part (1).

MONTAGGIO SU VETTURA DEL RACCORDO / JUNCTION ASSEMBLY ON VEHICLES



Δ **Coppie di serraggio:** 16±1,5 Nm per M10x1, 20±2 Nm per M12x1.
Torque: *16±1,5 Nm for M10x1, 20±2 Nm for M12x1.*

Nel caso in cui si desiderasse compiere le operazioni di assemblaggio del tubo direttamente nel vano motore (elettrovalvola e/o riduttore) o sui componenti della parte posteriore della autovettura (presa di carica multivalvola su serbatoio) si consiglia di procedere in questo modo:
- collegare il raccordo (1) all' attacco filettato del componente (elettrovalvola, multivalvola ecc, part. b) tramite il raccordo (4) con bicono (5), serrare il raccordo (4) applicando le coppie di serraggio specifiche (Δ);
- procedere con le fasi da 1 a 4 della precedente procedura, avendo cura di non danneggiare i componenti presenti nell'area di lavoro dove si scalda il raccordo con il phon.

In case you would prefer to assembly the pipe directly inside the engine compartment (solenoid valve and/or reducer) or on the components installed in the rear part of the vehicle (refuelling point, multivalve on the tank) we suggest you to follow the next steps:
- connect the junction (1) to the component threaded connection (solenoidvalve, multivalve, etc. part. b) using the union (4) with bicone (5), tighten the union (4) by using the suitable torque (Δ);
- follow steps 1 to 4 of the upper proceder, taking care not to damage, warming up the junction with the heater, the original veicle components located near by.