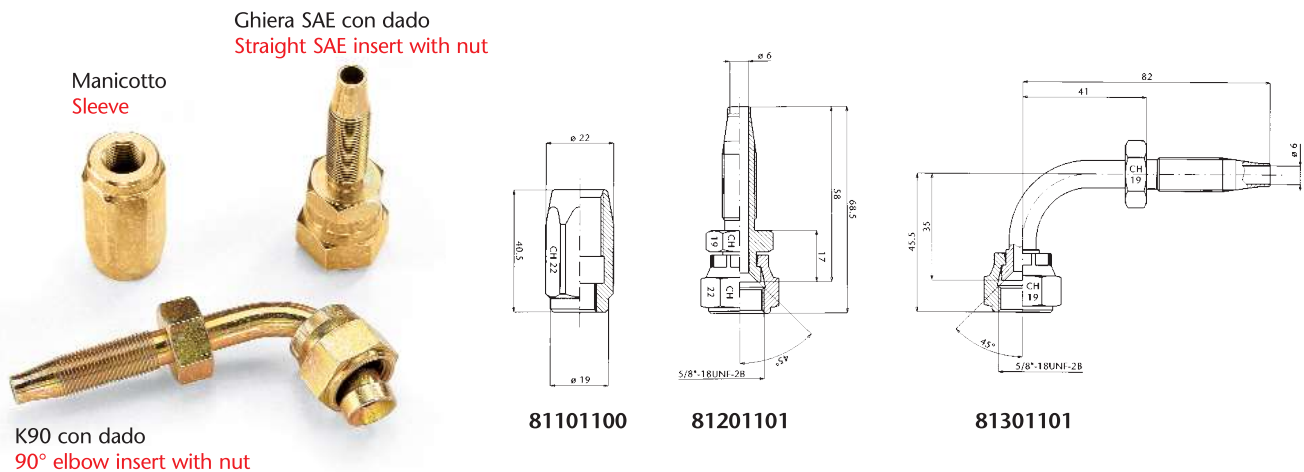




K-LCP Tubo Termoplastico Capillare K-LCP Capillary Thermoplastic Hose

Codice Tubo Hose Part-Number	Diametro Interno Inside Diameter mm	Diametro Esterno Outside Diameter mm	Tolleranze Tolerances mm	Raggio Min. Curvatura Min. Bend. Radius mm	Pressione d'esercizio Working Pressure bar	Peso Weight g/m
80000024	2.0	5.9	0.1	10	50	30
80000040	4.0	8.2	0.1	35	40	50

- Tubo liscio in materiale termoplastico con rinforzo tessile e copertura di colore nero resistente all'abrasione, al calore ed agli agenti atmosferici.
- Utilizzo in sistemi di connessione tra compressore e unità di controllo (manometri, sensori, valvole di controllo).
 - Codice 80000040: disponibile sia raccordato sia in pezzature sciolte per successiva raccordatura.
 - Codice 80000024: disponibile sia raccordato sia in pezzature sciolte per successiva raccordatura.
- La gamma K-LCP (Codice 80000024), quando fornita in pezzature sciolte, è corredata - su richiesta - di cesoie e pinze manuali per una buona raccordatura.
- Temperature: -40°C / +130°C.
- Smooth bore thermoplastic textile reinforced hose with a special anti-abrasion, heat and weather resistant black cover.
- For use in system connection between compressor and control units (pressure gauges, sensors, control valves).
 - Part-number 80000040: available both loose and assembled on required length.
 - Part-number 80000024: available both loose and assembled on required length.
- For loose "K-LCP" hoses (Part-Number 80000024) are available -on request- proper pliers and snips (manual cutter) to assure field crimping without any problem.
- Temperatures: -40°F / +266°F.



Raccordi recuperabili per tubo Freon K-LINK Reusable fittings for Freon hose K-LINK

Codice Tubo K-LINK K-LINK hose part-number	Diametro Nominale Nominal Diameter	Racc. SAE SAE fitting	Manicotto Sleeve	Ghiera SAE con dado Straight SAE insert with nut	K90 con dado 90° elbow insert with nut	Filetto SAE J 513 2B Thread SAE J 513 2B
80000040 - DN 4 x 8,2	1/4"	1/4"	81101040	81201041	81301041	7/16" 20 unf
80200060 - DN 4,4 x 9,7	1/4"	1/4"	81101060	81201061	81301061	7/16" 20 unf
80200100 - DN 8,5 X 13,9	3/8"	3/8"	81101100	81201101	81301101	5/8" 18 unf
80200130 - DN 10,5 X 16	1/2"	1/2"	81101130	81201131	81301131	3/4" 16 unf
80200160 - DN 13,5 X 19,3	5/8"	5/8"	81101160	81201161	81301161	7/8" 14 unf
80200190 - DN 17,5 X 23,6	3/4"	3/4"	81101190	81201191	81301191	1"+1/16" 14 uns

RACCORDI RECUPERABILI PER K-LS

Temperature d'esercizio: -30°C / +90°C

La raccordatura recuperabile consiste nel montaggio di un manicotto sul tubo e nell'inserimento forzato di una ghiera; quest'ultima allarga il diametro interno del tubo, comprimendolo sulla parete interna del manicotto. In questo modo si garantisce la tenuta del prodotto.

Come si esegue una raccordatura recuperabile

Le immagini seguenti mostrano in sequenza le principali modalità operative che permettono di effettuare una corretta raccordatura con raccordi recuperabili:

REUSABLE FITTINGS FOR K-LS

Working temperature: -86°F / +194°F

Reusable fittings consist of a screw sleeve, to be fitted over the outside of the hose, and an insert, which is driven forcibly into the bore; the insert enlarges the internal diameter of the hose and compresses the wall against the inside of the sleeve, ensuring that the parts are held safely together.

Instructions for hose assembling with reusable fittings

The following pictures and relevant descriptions show the essential steps to be carried out for a correct hose assembling with reusable fittings:



- ① Tagliare il tubo con cesoie, taglierine automatiche o manuali, ecc. Per una buona raccordatura, il taglio deve risultare perfettamente perpendicolare. Pulire la superficie di taglio.

Cut the hose on size using proper shears, automatic or manual cutters, etc. The cut must be perfectly square. Clean the cut surface.



- ② Inserire il manicotto sul tubo.
Insert the sleeve on the hose.



- ③ Impugnare e tenere ben fermo il tubo per avvitare in senso antiorario con apposita chiave il manicotto sul tubo, sino a portare il tubo a circa 2/3 mm dalla battuta interna.

Hold the hose and, using the proper wrench size, screw the sleeve anti-clockwise onto the cover, till the hose end is some 2/3 mm from the top of the sleeve.



- ④ Inserire la ghiera nel manicotto.
Put the insert in the sleeve.



- ⑤ Avvitare in senso orario la ghiera sul manicotto per mezzo di chiave e controchiave sino alla battuta.
Using two wrenches in opposition, tighten the insert clockwise fully home against the sleeve.



- ⑥ La raccordatura con raccordi recuperabili è terminata e il sistema è pronto per l'uso.

The system is ready for use.

ISTRUZIONI PER LA RACCORDATURA MANUALE DEL TUBO CAPILLARE K-LCP 8000024 INSTRUCTIONS FOR MANUAL ASSEMBLING OF CAPILLARY HOSE K-LCP 8000024



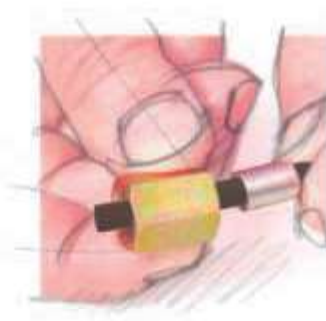
- ① Tagliare il tubo con cesoie, taglierine automatiche o manuali. Per ottenere una buona raccordatura, il taglio deve risultare perfettamente perpendicolare. Pulire la superficie di taglio, se necessario.

Cut the hose on size using proper shears, automatic or manual cutters. To obtain a perfect assembling, the cut must be perfectly square. Clean the cut surface, if necessary.

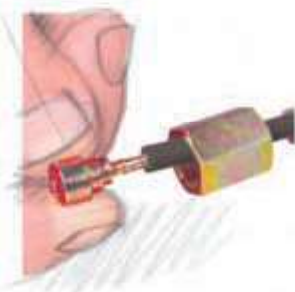


- ② Inserire il manicotto sul tubo in modo che il segno di identificazione sia rivolto verso l'estremità da raccordare.

Insert the sleeve on the hose, turning the identification sign (ring) of the sleeve towards the hose side to be assembled.



- ③ Inserire il dado sul tubo.
Insert the nut on the hose.



- ④ Infilare la ghiera o inserto all'interno del tubo.
Put the insert inside the hose.



- ⑤ Far scorrere il dado sulla parte di ghiera esterna al tubo e fare scorrere il manicotto fino alla ghiera.

Make the nut slide onto the external part of the insert and push the sleeve towards the insert.



- ⑥ Raccordare il tubo posizionando la pinza sul manicotto. Stringere la pinza fino a quando non si riapre automaticamente. Una seconda crimpatura rende la raccordatura più sicura.

Assemble the hose by positioning manual pliers on the sleeve covering its whole surface. Crimp till hand pliers open automatically. A second crimping is useful to obtain a safer assembling.

Suggerimenti per la regolazione della pinza manuale.

Per verificare che la pinza sia ben regolata, assemblare un tubo e controllare che il manicotto pressato abbia un diametro medio non superiore a 7,1 mm (soltanto uno degli otto lati deve misurare massimo 7,3 mm). In caso contrario regolare la pinza con l'apposita camma e riprovare a raccordare fino ad ottenere una perfetta raccordatura.

Suggestions to regulate hand pliers.

To be sure hand pliers are well regulated, assemble one hose and check that the average diameter of the crimped sleeve is 7,1 mm (just one of the eight diameters can be maximum 7,3 mm). If not, regulate the cam till the obtained crimped sleeve is perfect.