

## Tab. FAST EUROSPACER

Ø MIN (mm)	Ø MAX (mm)	H ** (mm)	Indicazione di taglio del modulo in corrispondenza dei pattini distanziatori utili per la realizzazione di un collare  <i>Indication of module cut according to the required number of spacing blocks to make an insulating spacer</i>		D interasse tra i distanziatori (m)  <i>D spacing between spacers (m)</i>	
			PATTINI DISTANZIATORI SPACING BLOCKS		ACQUA WATER	GAS GAS
			Ø MIN	Ø MAX		
15	20	15 - 25	3	3	1	1
20	33	15 - 25	3	5	1	1
32	39	15 - 25	5	6	1	1
40	46	15 - 25	6	7	1	1
48	56	15 - 25	7	9	1	1
60	66	15 - 25	9	10	1	1
70	77	15 - 25	11	12	1	1
75	85	15 - 25	12	13	1	1
88	104	15 - 25	14	16	1	1
<b>Per diametri superiori richiedere istruzioni / For higher diameters, ask for instruction</b>						

**NOTE:**

Ø MIN / Ø MAX = diametro esterno (minimo e massimo) della condotta del fluido

H = altezza dei pattini distanziatori espressa in millimetri

**\*\* ALTRE ALTEZZE DISPONIBILI SU RICHIESTA**

**NOTES:**

Ø MIN / Ø MAX = external diameter (min /max) of the carrier pipe

H = height of spacing blocks

**\*\* DIFFERENT HEIGHTS AVAILABLE ON DEMAND**

**PER ULTERIORI INFORMAZIONI, CONTATTATE IL VOSTRO DISTRIBUTORE LOCALE**

**FOR MORE INFORMATION, PLEASE CONTACT YOUR LOCAL DISTRIBUTOR**

## COMPONENTI FAST EUROSPACER / FAST EUROSPACER COMPONENTS

### MODULO "FAST" / "FAST" MODULE

E' un modulo unico con una marcatura che riporta l'altezza dei pattini distanziatori - es. FAST H25 (Fig. 1).  
A single module with a mark indicating the spacing blocks height - ex. FAST H25 (Fig. 1).

### FASCETTA / CLIP

E' l'elemento di chiusura e di registro del serraggio (Fig. 1).  
It's the tightening closure and adjustment element (Fig. 1).

## PROCEDURA DI INSTALLAZIONE / INSTALLATION GUIDE

1. Approvvigionarsi del **MODULO FAST** e delle **FASCETTE**, in un numero di quattro per ogni collare da formare.

Supply with one **FAST MODULE** and four **CLIPS** for each spacer to be formed.

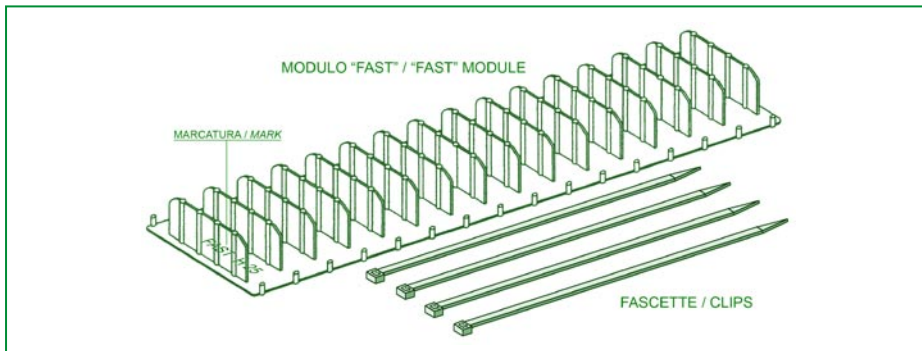


Fig. 1

2. Avvolgere il **MODULO** intorno al tubo, per stabilire la lunghezza utile a formare il collare, e tagliarlo (**Fig. 2**).

Wrap the **MODULE** around the carrier pipe to determine the correct length. Cut the **MODULE** at the given point (**Fig. 2**).

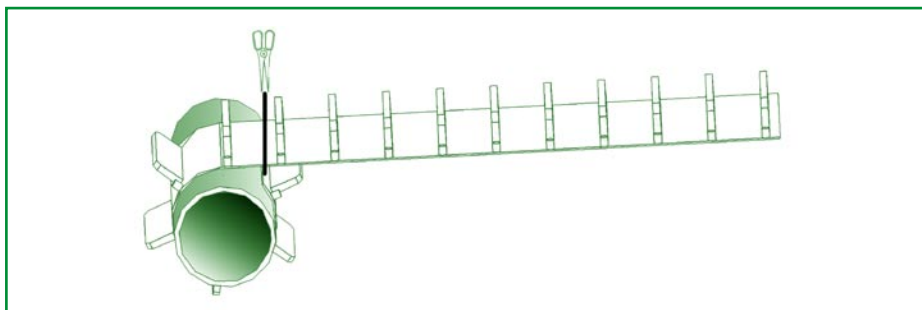


Fig. 2

3. Ripetere l'operazione, mantenendo la stessa misurazione, per ottenere i successivi collari.

Repeat the operation, keeping the same distance, in order to obtain the next spacer.

4. Unire le fascette a due a due (**Fig. 3**).

Double the **CLIPS** (**Fig. 3**).

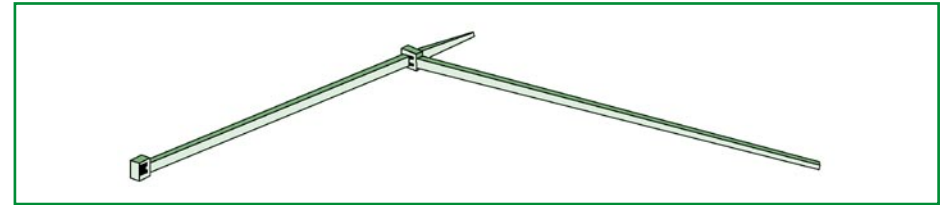


Fig. 3

5. Predisporre intorno al tubo, richiudendola, la prima FASCETTA COMPOSTA da due clips, ed avvolgere il collare manualmente a tubo. (**Fig. 4**).

Position the **COMPOSED CLIP** around the pipe and close it manually, wrapping the spacer around the pipe (**Fig. 4**).

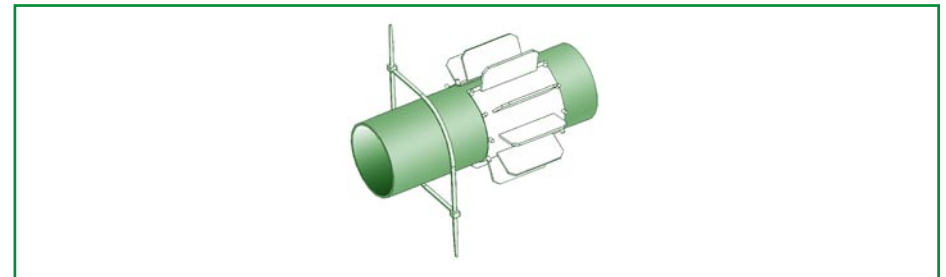


Fig. 4

6. Impegnando la FASCETTA COMPOSTA tra i pioli e i pattini distanziatori, serrarla al massimo in modo da ottenere una perfetta adesione del collare al tubo. Eseguire la medesima operazione di serraggio sulla parte opposta del collare con la seconda FASCETTA COMPOSTA (**Fig. 5**).

Engage the **COMPOSED CLIP** between the nogs and the ridges and tighten it to ensure a perfect fit of the spacer onto the pipe. Secure the opposite side of the spacer with a second **COMPOSED CLIP** (**Fig. 5**).

7. Per ottenere il miglior serraggio del collare sul tubo, tendere gli estremi della FASCETTA COMPOSTA, incrociandoli tra loro.

For the best result of tightening, pull the ends of the **COMPOSED CLIP**, crossing them.

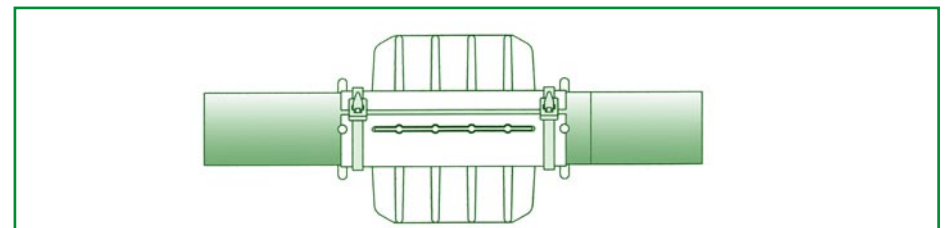


Fig. 5

8. Se necessario, tagliare l'eventuale eccedenza della FASCETTA COMPOSTA.

Cut any exceeded part of the **CLIP**, if necessary.