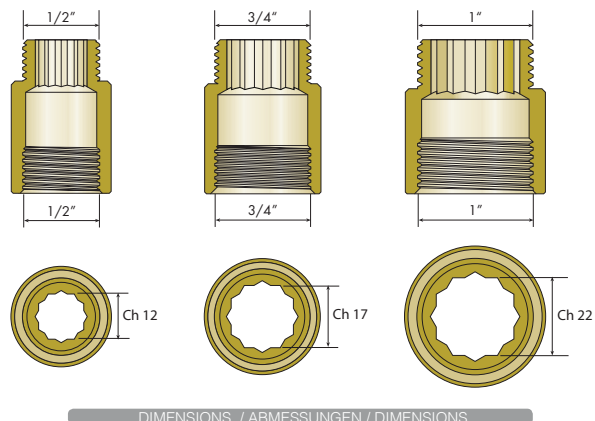


EXTENSIONS / HAHNVERLÄNGERUNGEN / EXTENSIONS mm 10/100



DIMENSIONS / ABMESSUNGEN / DIMENSIONS

TECHNICAL SPECIFICATIONS

The Comisa heavy extensions Series "Zero" are compatible with:

- UNI EN ISO 228-1:2003 cylindrical male threaded ends
- UNI EN 10226-2:2006 conical male threaded ends
- UNI EN ISO 228-1:2003 female threaded ends

MATERIALS

- UNI EN 12164/12168 CW 617 N (DIN 50930-6) Brass
- Suitable for contact with food liquids for human consumption (complies with DIN 3523 standards)
- HB 2.5/62.5 ≤ 115 Hardness (complies with DIN 3523 standards)

HEAT TREATMENT Normalising.

/ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les extensions Comisa "Zero" série lourde sont compatibles avec:

- UNI EN ISO 228-1:2003 filetage mâle cylindrique
- UNI EN 10226-2:2006 filetage mâle conique
- UNI EN ISO 228-1:2003 filetage femelle

MATÉRIAUX

- Laiton UNI EN 12164/12168 CW 617 N (DIN 50930-6)
- Adapté au contact avec des liquides alimentaires pour la consommation humaine (conforme aux DIN 3523 normes)
- HB 2.5/62.5 ≤ 115 Dureté (conforme à la norme DIN 3523 normes)

TRAITEMENT THERMIQUE. Normalisation.

/ TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Die Hahnverlängerungen Schwere Ausführung Comisa der Serie "Zero" passen auf:

- Endstücke mit AG zylindrisch UNI EN ISO 228-1:2003
- Endstücke mit AG konisch UNI EN ISO 10226-2:2006
- Endstücke mit IG UNI EN ISO 228-1:2003

MATERIAL

- Messing UNI EN 12164/12168 CW 617 N (DIN 50930-6)
- Für Trinkwasserinstallationen geeignet (entspricht DIN 3523)
- Härte HB 2,5/62,5 ≤ 115 (entspricht DIN 3523)

WÄRMEBEHANDLUNG: Normalglühen.



NON-NORMALISED EXTENSIONS

- Light yellow colour
- HB 2.5/62.5 > 115 Hardness (does not comply with DIN 3523 standards)
- Occurrence of fractures if subjected to radial compression by a deformation = 7% of the diameter
- Cracks occur if subjected to radial compression = 400 Kgf

/ HAHNVERLÄNGERUNGEN OHNE NORMALGLÜHEN

- Farbe: helles Gelb
- Härte HB 2,5/62,5 > 115 (entspricht nicht DIN 3523)
- Bei einem Radialquetschen mit einer Verformung = 7% des Durchmessers entstehen Brüche
- Bei einem Radialquetschen = 400 Kgf entstehen Risse.

/ EXTENSIONS NON NORMALISEES

- couleur jaune pâle
- HB 2.5/62.5 > 115 Dureté (non conformes aux normes DIN 3523)
- Présence de fractures s'elle est soumise à une compression radiale par une déformation = 7% du diamètre
- Les fissures se produisent si soumise à une compression radiale = 400 Kgf

NORMALISED EXTENSIONS

- Dark yellow colour
- HB 2.5/62.5 ≤ 115 Hardness (complies with DIN 3523)
- No fractures if subjected to radial compression by a deformation > 7% of the diameter
- No cracks occur if subjected to radial compression > 400 Kgf (plastic deformation)

/ NORMALGEGLÜHTE HAHNVERLÄNGERUNGEN

- Farbe: leuchtendes Gelb
- Härte HB 2,5/62,5 ≤ 115 (entspricht DIN 3523)
- Bei einem Radialquetschen mit einer Verformung > 7% des Durchmessers entstehen keine Brüche
- Bei einem Radialquetschen > 400 Kgf entstehen keine Risse (zähe Verformung)

/ EXTENSIONS NORMALISEES

- couleur jaune foncé
- HB 2.5/62.5 ≤ 115 Dureté (selon DIN 3523)
- Pas de fractures si soumise à une compression radiale par une déformation > 7% du diamètre
- Pas de fissures si soumise à une compression radiale > 400 Kgf (déformation plastique)

EFFECTS OF THERMAL TREATMENT ON THE BRASS ALLOYS

Mechanical operations required to obtain the product (fitting) causes hardening thereof and the ensuing increase of fragility. This problem can be overcome through suitable heat treatment.

Heating the fittings at a given temperature over a preset period of time allows softening the product.

When normalising an alloy, crystals deformed and subjected to stress are transformed into stress-free crystals through resetting, recrystallisation and grain growth.

Normalised fittings have a higher capacity of absorbing deformations without being exposed to the risk of breakage, while the aesthetic aspect varies considerably in terms of colour.

/ AUSWIRKUNGEN DER WÄRMEBEHANDLUNG AUF DIE MESSINGLEGIERUNGEN

Für die Entstehung des Werkstücks (Fitting) notwendige mechanische Bearbeitung führt zur Verfestigung und somit zu einer erhöhten Bruchigkeit, der man mit einer entsprechenden Wärmebehandlung begegnen kann.

Wird das Fitting für eine vorher festgelegte Zeit bis zu einer bestimmten Temperatur erhitzt, führt dies zu einer Erweichung des Werkstücks. Beim Normalglühen einer Legierung werden die verformten und unter Spannung stehenden Kristalle mittels Versetzung, Rekristallisation und Kornwachstum in Kristalle ohne Spannung umgewandelt.

Durch das Normalglühen erhöht sich die bruchfreie Verformbarkeit des Werkstücks, wobei durch die Behandlung eine signifikante farbliche Veränderung auftritt.

/ EFFETS DE TRAITEMENT THERMIQUE SUR LES ALLIAGES DE LAITON

L'usinage nécessaire pour obtenir l'extension provoque un durcissement du laiton ce qui le rend plus fragile. Ce défaut peut être corrigé par un traitement thermique approprié.

Lors du traitement thermique de normalisation d'un alliage, des cristaux déformés et soumis à des tensions internes se réorganisent afin de réduire les tensions internes et recrystalliser. Les raccords normalisés ont une plus grande capacité de supporter les déformations sans risque de cassure. Ils sont facilement reconnaissables à leur couleur jaune foncé.