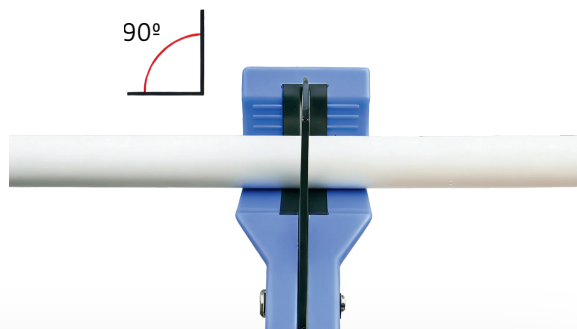


01**Corte del tubo**

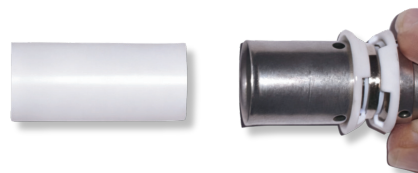
Corte el tubo de forma limpia y recta, a 90° respecto a su eje, usando una herramienta adecuada para evitar rebabas o deformaciones.

**02****Calibrado y biselado**

Calibre y bisele el extremo donde irá el accesorio. Use el calibrador TRINNITY para ajustar interior y exterior del tubo y proteger las juntas tóricas.

**03****Inserción del accesorio**

Introduzca el accesorio en el tubo hasta el tope. Compruebe que el tubo se vea por los orificios indicadores del casquillo de acero inoxidable.

**04****Prensado de la unión**

Coloque la mordaza sobre el casquillo, apoyando su lateral en la arandela portacasquillo. Accione la herramienta y realice el prensado hasta completar la unión.



Importante: Los accesorios del Sistema Multicapa TRINNITY pueden prensarse utilizando mordazas o insertos de tipo U, RF para los accesorios en latón y U,RF y TH para los accesorios de PPSU.