

Codice articolo - Part number FX 801

CGAKLS0200LAL - CGAKLS0250LAL
CGAKLS0300LAL - CGAKLS0350LAL
CGAKLS0400LAE - CGAKLS0500LAE
CGAKLS0600LAE

Cliente - Customer

-

Codice cliente - Part number

-

Descrizione - Description

DN8 FLEX INOX EXP. Mc 10x1 – FGI 3/8"; DN8 FLEX STAINLESS STEEL Mc 10x1 – FGI 3/8"

Lunghezza (mm) - Length (mm)

200	250	300	350	400	500	600

Maschio - Male

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016.

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: -

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Raccordo – Fitting

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Dado – Nut

Materiale - Material: CW 614 N UNI-EN 12164:2016

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: Nichelatura - Nickel plating

O-ring – O-ring

Materiale - Material: EPDM

Guarnizione - Gasket

Materiale - Material: EPDM

Bussole - Ferrules

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Treccia di ricopertura - Braiding

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Dimensione filo - Thread Diameter: Ø 0,20 mm

EPDM

DN8

Ø interno - inner Ø:

Ø 8,5 mm

Ø esterno - outer Ø:

Ø 11,2 mm

Esercizio - Operating conditions

Pressione nominale - Nominal pressure:

10 bar

Temperatura massima - Max. temperature:

70°C

Portata a 3 bar - Flow rate at 3 bar:

28 l/min.

Raggio minimo di curvatura - Min. bending radius :

48 mm

Valore massimo di serraggio
raccordo – Max torque:

Mc 10x1: 3 Nm

FGI 3/8: 30 Nm

Certificazioni - Approvals

-

SCARICATO DAL SITO IDRAPPOINT.IT

Codice articolo - Part number FX 802

CGAKJS0200LAL - CGAKJS0250LAL
CGAKJS0300LAL - CGAKJS0350LAL
CGAKJS0400LAE - CGAKJS0500LAE
CGAKJS0600LAE

Cliente - Customer

-

Codice cliente - Part number

-

Descrizione - Description

DN8 FLEX INOX EXP. Mc 10x1 – FGI 1/2"; DN8 FLEX STAINLESS STEEL Mc 10x1 – FGI 1/2"

Lunghezza (mm) - Length (mm)

200	250	300	350	400	500	600
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Maschio - Male

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016.

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: -

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Raccordo – Fitting

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Dado – Nut

Materiale - Material: CW 617 N UNI-EN 12165:2016

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: Nichelatura - Nickel plating

O-ring – O-ring

Materiale - Material: EPDM

Guarnizione - Gasket

Materiale - Material: EPDM

Bussole - Ferrules

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Treccia di ricopertura - Braiding

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Dimensione filo - Thread Diameter: Ø 0,20 mm

EPDM

DN8

Ø interno - inner Ø:

Ø 8,5 mm

Ø esterno - outer Ø:

Ø 11,2 mm

Esercizio - Operating conditions

Pressione nominale - Nominal pressure:

10 bar

Temperatura massima - Max. temperature:

70°C

Portata a 3 bar - Flow rate at 3 bar:

28 l/min.

Raggio minimo di curvatura - Min. bending radius :

48 mm

Valore massimo di serraggio
raccordo – Max torque:

Mc 10x1: 3 Nm

FGI 1/2: 40 Nm

Certificazioni - Approvals

-

SCARICATO DAL SITO IDRAPPOINT.IT

23/06/2023

Codice articolo - Part number FX 803

**CGASES0200LAL – CGASES0250LAL
CGASES0300LAL – CGASES0350LAL
CGASES0400LAE – CGASES0500LAE
CGASES0600LAE**

Cliente - Customer

-

Codice cliente - Part number

-

Descrizione - Description

DN8 FLEX INOX EXP. Mm 10x1 – FGI 3/8"; DN8 FLEX STAINLESS STEEL Mm 10x1 – FGI 3/8"

Lunghezza (mm) - Length (mm)

200	250	300	350	400	500	600
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Raccordo - Fitting

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Maschio - Male

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12165:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Dado - Nut

Materiale - Material: CW 614 N UNI-EN 12164:2016

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: Nichelatura - Nickel plating

Bussole - Ferrules

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Guarnizione - Gasket

Materiale - Material: EPDM

O-ring - Oring

Materiale - Material: EPDM

Treccia di ricopertura - Braiding

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Dimensione filo - Thread Diameter: Ø 0,20 mm

EPDM

DN 8

Ø interno - inner Ø:

Ø 8,5 mm

Ø esterno - outer Ø:

Ø 11,2 mm

Esercizio - Operating conditionsPressione nominale - Nominal
pressure:

10 bar

Temperatura massima - Max.
temperature:

70°C

Portata a 3 bar - Flow rate at 3 bar:

28 l/min.

Raggio minimo di curvatura - Min.
bending radius :

48 mm

Valore massimo di serraggio
raccordo – Max torque:

Mm 10x1: 3 Nm

FGI 3/8: 30 Nm

Certificazioni - Approvals

-

SCARICATO DAL SITO IDRAPPOINT.IT

Codice articolo - Part number FX 804**CGASDS0200LAL – CGASDS0250LAL
CGASDS0300LAL – CGASDS0350LAL
CGASDS0400LAE – CGASDS0500LAE
CGASDS0600LAE****Cliente - Customer**

-

Codice cliente - Part number

-

Descrizione - Description

DN8 FLEX INOX EXP. Mm 10x1 – FGI 1/2"; DN8 FLEX STAINLESS STEEL Mm 10x1 – FGI 1/2"

Lunghezza (mm) - Length (mm)

200	250	300	350	400	500	600
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Raccordo - Fitting

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Maschio - Male

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Dado - Nut

Materiale - Material: CW 617 N UNI-EN 12165:2016

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: Nichelatura - Nickel plating

Bussole - Ferrules

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Guarnizione - Gasket

Materiale - Material: EPDM

O-ring - O-ring

Materiale - Material: EPDM

Treccia di ricopertura - Braiding

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Dimensione filo - Thread Diameter: Ø 0,20 mm

EPDM

DN 8

Ø interno - inner Ø:

Ø 8,5 mm

Ø esterno - outer Ø:

Ø 11,2 mm

Esercizio - Operating conditions

Pressione nominale - Nominal pressure:

10 bar

Temperatura massima - Max. temperature:

70°C

Portata a 3 bar - Flow rate at 3 bar:

28 l/min.

Raggio minimo di curvatura - Min. bending radius :

48 mm

Valore massimo di serraggio
raccordo – Max torque:

Mm 10x1: 3 Nm

FGI 1/2: 40 Nm

Certificazioni - Approvals

-

SCARICATO DAL SITO IDRAPPOINT.IT

Codice articolo - Part number FX 805

CGA3GS0200LAL – CGA3GS0250LAL
CGA3GS0300LAL – CGA3GS0350LAL
CGA3GS0400LAE – CGA3GS0500LAE
CGA3GS0600LAE

Cliente - Customer

-

Codice cliente - Part number

-

Descrizione - Description

DN8 FLEX INOX EXP. TS 10 – RCC 3/8" 10; DN8 FLEX STAINLESS STEEL TS 10 – RCC 3/8" 10

Lunghezza (mm) - Length (mm)

200	250	300	350	400	500	600

Raccordo - Fitting

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12164:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Maschio - Male

Materiale - Material: CW 617 N – DW UNI-EN 12165:2016

Foro di passaggio – Bore diameter: Ø 6,2 mm

Dado - Nut

Materiale - Material: CW 614 N UNI-EN 12164:2016

Trattamento galvanico - Galvanic treatment: Nichelatura - Nickel plating

Cartuccia a 3 pezzi – 3 pcs cartridge

Materiale - Material: CW 614 N – DW UNI-EN 12165:2016; NBR; PA 6

Bussole – Ferrules

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Treccia di ricopertura - Braiding

Materiale - Material: Acciaio inox AISI 304 – Stainless Steel AISI 304

Dimensione filo - Thread Diameter: Ø 0,20 mm

Tubo interno - Inner hose

Materiale - Material: EPDM

DN 8
Ø 8,5 mm
Ø 11,2 mm

Esercizio - Operating conditions

Pressione nominale - Nominal pressure:	10 bar
Temperatura massima - Max. temperature:	70°C
Portata a 3 bar - Flow rate at 3 bar:	28 l/min.
Raggio minimo di curvatura - Min. bending radius :	48 mm
Valore massimo di serraggio raccordo – Max torque:	TS 10: - RCC 3/8" 10: 30 Nm

Certificazioni - Approvals

-

SCARICATO DAL SITO IDRAPPOINT.IT

ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE

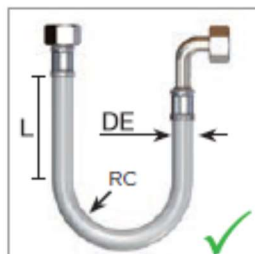
I tubi flessibili Luxor Spa sono progettati per l'adduzione e la distribuzione di acqua. Il trasporto di altri liquidi o soluzioni non viene garantito se non espressamente concordato con l'Ufficio Tecnico.

Eseguire sempre il collaudo dell'impianto dopo l'installazione dei tubi flessibili per verificare perdite o difettosità funzionali del prodotto.

Verificare la corretta messa a terra delle apparecchiature elettriche (impianti di condizionamento, vasche idromassaggio, ecc.) a cui vengono collegati i tubi flessibili.

Eventuali correnti disperse potrebbero favorire il fenomeno della corrosione. Per impianti situati in condizioni di umidità molto elevata e in cui si genera condensa è necessario utilizzare tubi flessibili con treccia e bussole inox.

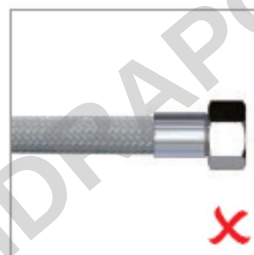
Progettare l'impianto utilizzando flessibili di lunghezza adeguata e raccordi atti a ridurre al minimo torsioni e tensioni del tubo (verificare sempre le schede del prodotto).



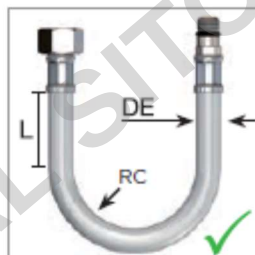
$RC \geq 4 DE$ $L \geq 4 DE$



Verificare sempre che le bussole di serraggio siano pressate e che non fuoriescano fili di trecciatura. In caso di dubbio non installare il tubo flessibile.



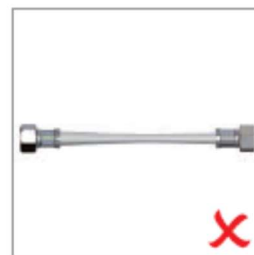
I flessibili devono mantenere un tratto rettilineo in corrispondenza dei raccordi pari a 4 volte il diametro esterno del tubo (DN6 = Ø 10mm → tratto rettilineo 40 mm). Il raggio di curvatura non deve essere inferiore a 4 volte il diametro esterno del tubo (DN6 = Ø 10mm → raggio di curvatura 40 mm).



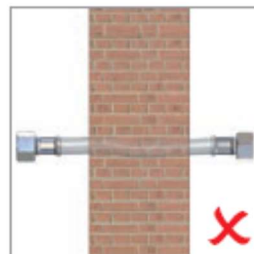
$RC \geq 4 DE$ $L \geq 4 DE$



Non installare il tubo flessibile in condizioni di torsione o tensione.



I flessibili devono poter essere ispezionati. Non installare all'interno di muri o in cunicoli non ispezionabili. Non rivestire con materiale isolante (tranne in caso di flessibili con treccia inox e bussole inox).



Utilizzare solo attrezzi adeguati alla tipologia di prodotto. Gli attrezzi vanno utilizzati solo in presenza di dado esagonale, ogni altra configurazione (raccordo cilindrico, ghiera zigrinata, ...) deve essere chiusa a mano (forza di chiusura non superiore a 3 Nm).

Non utilizzare alcun attrezzo sulla bussola di serraggio. Una forza applicata a questa bussola ne determina spesso il danneggiamento e la conseguente rottura del tubo flessibile.

Non assemblare mai due o più flessibili in serie, in caso scegliere una lunghezza maggiore.

Evitare di colpire il tubo con oggetti taglienti o appuntiti per non danneggiare la treccia esterna.



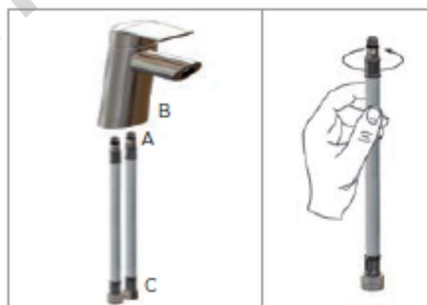
RACCORDI NORMALI

Per il corretto montaggio attenersi alle seguenti istruzioni:

- verificare che la filettatura del raccordo (A) del tubo flessibile corrisponda a quella del corpo del rubinetto (B);
- verificare la presenza della guarnizione sul raccordo femmina (C);
- non applicare canapa e/o teflon sul filetto (A) del raccordo.

Attenzione! Serraggio da 2 a 3 Nm.

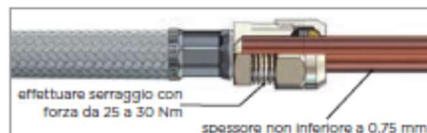
I maschi con sede o-ring sono appositamente progettati per garantire la tenuta tra il raccordo ed il corpo del rubinetto. Non è necessario serrare con la chiave; la forza della mano è sufficiente.



RACCORDI A COMPRESSIONE

Per il corretto montaggio attenersi alle seguenti istruzioni:

- verificare che la cartuccia (2) sia montata esattamente come sullo schema poiché se capovolta crea problemi di tenuta.
- I raccordi a stringere o compressione devono essere collegati a tubetti con uno spessore di parete non inferiore a 0,75 mm. I raccordi a compressione RCG, RCC e RCB devono essere avvitati con una coppia di serraggio compresa tra 25 e 30 Nm.



ASSEMBLY INSTRUCTIONS

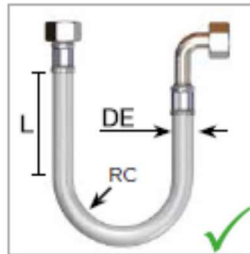
Luxor's flexible hoses are produced for water adduction and distribution. The use of other liquid elements or chemical solutions is not guaranteed if not clearly agreed with the Technical Office.

Always carry out system test after the installation of the flexible hoses to check leakages or functional products defects.

Test the correct grounding of the electrical appliances (air conditioning systems, whirlpools, etc.) where hoses are connected. Any possible electrical dispersion could favor corrosive actions.

For installations in rooms with high humidity, where there is condensation, it is necessary to use flexible hoses with braiding and ferrules in stainless steel.

Design the system using hoses of adequate length and fittings to minimise hose twists and tensions (always check the product datasheets).



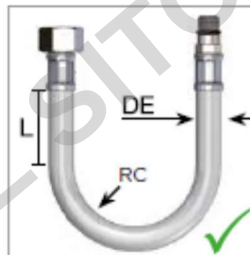
$RC \geq 4 DE$ $L \geq 4 DE$



Always check that ferrules are pressed correctly and there are no braiding threads coming out. In case of doubts do not install the flexible hose.



The hoses must maintain a straight section at the connections equal to 4 times the external diameter of the hose (DN6 = Ø 10 mm → straight section 40 mm). The bending radius must not be less than 4 times the external diameter of the hose (DN6 = Ø 10 mm → bending radius 40 mm).



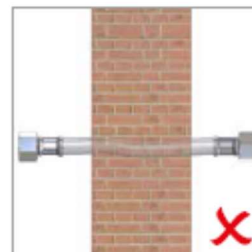
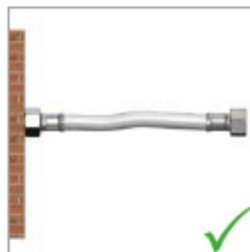
$RC \geq 4 DE$ $L \geq 4 DE$



Do not install flexible hoses under twisting or tension conditions.



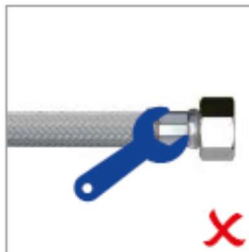
It must be possible to inspect the hoses. Do not install inside walls or in tunnels that cannot be inspected. Do not cover with insulating material (except for hoses with stainless steel braid and stainless steel ferrules).



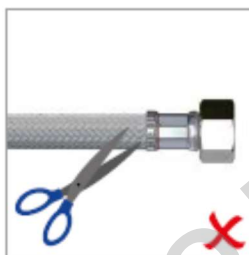
Use only tools suitable for the type of product. The tools must only be used in the presence of a hexagonal nut. Any other configuration (cylindrical fitting, knurled ring nut, ...) must be closed by hand (closing force not exceeding 3 Nm).



Do not use any tools on the ferrules. A force applied to this ferrule often causes it to become damaged with consequent breakage of the hose.



Never assemble two or more hoses in series. If necessary, choose a longer length.



Avoid striking the hose with sharp or pointed objects to avoid damaging the external braid.

NORMAL END CONNECTION FITTINGS

For a correct assembly please keep to the follow below instructions:

- check the threading of the fitting (A) of the flexible hose which must be corresponding to the one of the faucet's body (B);
- check that the gasket is regularly placed on the female fitting (C);
- do not use hemp and/or Teflon on the thread (A) of the fitting.

Attention! Clamps from 2 to 3 Nm.

The male with o-ring seat are specially studied to guarantee the tightness between the fitting and the body of the faucet.

It is not necessary to tighten with a key, the strength of the hand is enough.



COMPRESSION FITTINGS

For a correct assembly please keep to the following instructions:

- check that the cartridge (2) is correctly installed as per scheme since if this is upside down it causes tightening problems;
- the tightening fittings must be connected to pipes with a wall thickness not less than 0,75 mm. The compression fittings RCG, RCC and RCB must be tightened with a clamping couple in a range 25 nad 30 Nm.

